

# 中國紡織

16 AUG 1956

14-  
05

一九五六年

*Chung-kuo Fang chih*

U. S. Air Liaison Office  
Hong Kong, B. C. C.

Incl 16 to IR479-12



14

PLEASE RETURN TO  
CHINESE SECTION  
ORIENTALIA DIVISION

SOURCE UNKNOWN

P  
G770.5  
C47

中華人民共和國紡織工業部編

# 中國紡織

## ★一九五六年第十四期目錄★

### 中華人民共和國紡織工業部關於全國毛紡織工業

1956年上半年新品種試制與評選情況的通報 ..... (1)

毛紡織企業應該提供更多、更好、更便宜的新品種，來滿足各方面的

需要..... 本刊編輯部整理 (4)

紡織工業部邀請出席全國人民代表大會的紡織業代表舉行座談會，就紡織工業

生產問題和公私合營紡織企業中的公私關係等問題交換了意見 ..... (7)

全國紡織工業1956年第一季度廠際競賽評比情況 ..... 陳厚福 (9)

上海市紡織工業1956年第一季度的廠際競賽..... 上海市紡織工業廠際競賽  
評判委員會辦公室 (11)

談談紡織工人的新工資制度..... 林何李 (14)

對上海國營紡織企業工資改革的幾點認識 ..... 余卜華 (16)

積極準備，做好工資改革工作 ..... 王 灝 (18)

從青島國棉七廠1—4月份勞動計劃執行情況，來看當前

執行勞動計劃中的幾個主要問題 ..... 紡織工業部計劃司工作組 (20)

克服右傾保守思想，進一步做好財務工作..... 國營嘉興絹紡廠財務科 (23)

哈爾濱亞麻紡織廠分場倉庫管理情況的介紹與車間分場倉庫管理問題的商榷..... 吳治中 (26)

青島國棉五廠紡紗工場執行輔助材料定額管理制度，達到了節約用料的目的..... 程學鵬 (29)

貫徹保全工作接交制度的體會..... 胡鎔成 (31)

關於上海國營棉紡織廠改善人工照明工作的

情況和意見..... 華東紡管局改進人工照明研究小組 (34)

譯文 | 絲紡織工業技術革新的道路..... 紡織工業部專家工作室譯 (42)

| 在爭取節省電力的鬥爭中 ..... 何聯華譯 (47)

簡訊 ..... (49)

每逢十五日及三十日出版

中華人民共和國紡織工業部

## 关于全國毛紡織工業1956年

### 上半年新品种

### 試制与評选情况的通报

为了滿足國內外的需要，增加品种花色，我部曾于去年8月發出关于毛織品加强新品种設計試制工作的指示，今年6月25日至29日在北京召开了毛紡織工業新品种評选會議，出席代表共55人，代表42个單位，包括29个毛紡織生產工厂，8个廳、局、公司和5个銷售部門，另外还邀請了中國紡織工会全國委员会和紡織研究院等机关参加。

根据會議評选情况來看，一般毛紡織工厂都已重視了新品种的試制工作。試制数量超过了原來布置的計劃，并相当去年全年試制的4倍左右，形成了上半年新品种試制的热潮。各厂送來参加評选的新品种共276个品号，評选結果选中了195个品号，把其中技術条件相同或相近似者加以归并，实际选中的新品种为155种。其中精紡品为68种，粗紡品48种，絨絨16种，毛毯、長毛絨各6种，駝絨11种。在以上这些品种中，混紡品有41种，包括精紡品11种，粗紡品17种，絨絨8种，長毛絨1种，駝絨4种；混紡品占中选品种总数的26.45%。

根据會議評比，認為國营上海第一毛紡厂，第二毛紡厂，國营哈尔滨毛紡織厂，中央合营上海协新、寅丰、華丰、天翔毛紡織厂，天津地方合营仁立毛紡織厂和甘肅地方國营銀川毛紡織厂等9个工厂，在此次新品种試制工作中有优良成績，評选委员会討論通过各獎給錦旗一面，以示表揚。9个工厂都超額完成了試制計劃，其中有些厂完成了計劃的200%以上。上海一毛、二毛、协新試制的数量較多，都在20个以上，中选数量和中选率也都是比較高的。一毛在29个品种中，选中了20个，是中选数最多的工厂。同时，一毛在試制烤花大衣呢时，反复試驗多次，历时約6个月，这种刻苦鑽研坚持不懈的精神，也是值得表揚的。二毛在試制工作中，在建立与健全試制制度方面有不少經驗（已在会上作了介紹）。寅丰厂試制了6个品种，品質花色都好，6个品种都被选中，証明該厂对試制品种的質量是很重視的。華丰絨絨厂，不僅中选率高，而且品种花色也比較齐全。天津仁立参加評选的有16个品种，选中了15个，中选率达93%以上。哈尔滨毛紡織厂在新品种試制中，積極努力，進步很快。銀川毛織厂成立不久、規模不大，但



此次参加評选的6个品种，也被选中了5个，成績也很好。协新对新品种試制積極性很高，此次提出24个品种参加評选。天翔对品种花式鑽研得很好，11个新品种花样变化很多，都被选中。由于这些厂在新品种試制方面都有比較顯著的成績，因而这次都得到了獎勵。

除以上9个厂外，國营上海第三毛紡厂第一季度对新品种試制工作未抓紧，但第二季度重視起來以后，試制了25个新品种；中國絨絨厂完成試制計劃的650%；北京清河制呢厂在產質量緊張的情況下，也試制了不少新品种，其中并有14个品种参加了評选；四川的川康毛織厂，本來沒有通知他們参加会议，但該厂在听到开会的信息后，自动地把样品送來，要求参加，这种重視新品种的精神也是好的。

在参加評选的新品种中，有不少优良產品；同时在这半年的試制工作中，也得到不少經驗和新的制造方法。上海一毛和天津仁立試制的烤花大衣呢，在品質上、花式上都是成功的，試制中对不同的經緯紗采用不同原料和拈度，以保持織物的強力和表面美觀；在适当的湿度起毛，可以减少落毛消耗，由40%降到30%。無錫协新和章華用反正拈反光不同表示条紋的凡力丁，雅素大方，得到苏、德專家和參觀者的好評。在混紡方面，匯通的格子花呢，是采用不同成分的原料混紡成紗后，再行交織而成。利用这个方法，不僅花紋組織可以变化無窮，并可克服混紡染色上的困难。协新試制的純人造毛嘜嘜，用合成樹脂作防絨处理后，其手感彈性已与純毛嘜嘜接近，防絨性可以保持長久，經皂洗十几次而不喪失，这对解决混紡品的關鍵問題和發展混紡品是很有意义的。在絨絨方面，華丰采取二股三合或二股四合的多合股方法，試制混紡絨絨，不只外觀上有如粒粒珍珠，風格很好，并可减少混紡品的起毛現象。

會議上又对1957年新品种試制計劃重新加以討論，進行修訂。按照尽量滿足各方面需要，逐步达到專業分工的原則，一方面从全國範圍來說，增加了更多的新品种，但是对各工厂則适当減輕了試制任务的負擔。修訂后全年試制数为111个品种，总数量与原來計劃無大变化，而工厂試制負擔約减少1/3左右。其中除个别厂因原來試制量太少有增加外，大部分工厂都减少了試制任务。原來試制品种較多的工厂，如一毛、二毛、清河、裕華等厂，都减少了十几个品种。在試制品种数量减少以后，各厂要集中精力，开动腦筋，集中地研究創造几个新品种和新花式，从質量上把試制工作搞得更好，修訂后的試制計劃，國营厂、中央合营厂应即作为正式的試制任务，認真执行，数量品种，都要完成計劃。地方國营或地方合营厂，除外銷品种及混紡品种建議地方爭取按計劃完成外，內銷品的試制計劃可酌情自定，部頒計劃僅供参考，但应将自定試制計劃报部备案。

这次會議也發現了有些工厂对新品种試制工作仍然重視不够，表現在有些工厂未按規定品种進行試制，因而品类計劃完成得不好。如上海裕華、东北沈毛都未完成部訂或



厂訂試制計劃。沈毛只完成品种計劃 33.3 %。有些工厂只圖数量多，忽視設計試制質量，因而中选率很低。如北京清河設計的 42502 条子凡立丁，嵌条綫与底色太不調和，大家都不喜欢。試制制度方面，多数工厂都沒有健全起來。从报送的技術条件來看，有的沒有拟訂条件；有的沒有試驗結果；染色堅牢度、出厂成本报送的更不齐全，甚至有整个技術条件未报送的，給評选工作造成了困难。試制工作的总结內容也嫌簡單，尤其对試制工作中的積極分子介紹得不够詳細，缺乏具体事实，以致無法進行評定。

根据以上情况，为了克服这些缺点，特对明年度新品种試制工作提出以下几点應該注意的事項：

一、企業的領導者必須对新品种試制工作繼續予以足够的重視，今年上半年試制工作不好的企業，主要原因是領導重視不够。因而工厂厂長、工程师必須認真地督促檢查負責新品种的技術人員执行新品种試制計劃。會議修訂的 1956 年下半年到 1957 年上半年的試制計劃，應該当做國家任务來完成（須分做兩個半年），防止下半年試制工作的松勁現象。

二、加强設計工作，按其用途的特点進行設計。如苏联出口品，要求雅素大方；軍需用品，要求堅牢耐用、品色一律；人民衣着，要求物美价廉、經濟适用。因此設計人員就必須了解國內外的市場情况、人民習慣，提高技術水平，熟習各种原料的性能，并应用各种各样的制造方法。混紡品种是毛紡織工業的發展的方向，設計时要从这方面多下功夫。

三、要健全試制制度，首先要有專人或專業小組負責，并把新品种試制計劃与生產計劃同样地列入季度月度的計劃中去，在确定一个品种之前，和試制完成以后应征求群众的意見，進行研究。在試制过程中，每一工段都要詳細紀錄，以便查考。在一个品种試制完了以后，要有技術总结。生產車間在生產任务緊張时，試制工作常常被迫停止的現象應該消除，在厂中進行考績或評选先進生產者时，要注意把試制新品种的先進事迹列为考績中的項目。

四、要提高試制質量，提高中选率。对于物理指标、染色牢度、縮水率等項应認真地進行試驗，不合規格者，切勿出厂。混紡品种，对此点更应注意。毛織品是高貴衣料，应尽量提高質量。对混紡品的防絨处理，純毛品的防蛀处理，國內外已有成熟經驗，工厂应当認真學習、試驗和推廣。

五、根据此次評选会的經驗，今年新品种制成的較晚，开会前各厂样品不能全数送齐列入样本，技術条件因時間匆促有些厂未及時送到，送到的亦多不齐全，其中出厂价格和染色試驗的結果空缺者最多，使評选时依据不足造成困难。下年度的試制工作应早日着手，爭取于明年 5 月份內全部完成，連同技術資料样品一同报送，以便能更好地完成評选工作。

# 毛紡織企業應該提供更多、更好、更便宜的新品種，來滿足各方面的需要

本刊編輯部整理

六月間，全國毛紡織工業對1956年上半年試制的新品種舉行了評選會議。參加評選的29個毛紡織企業，共提出276件新品種。這次評選，在我國毛紡織工業的歷史上，還是第一次。評選結果表明全國毛紡織企業，業已形成了一個試制新品種的熱潮。

大家知道，毛紡織品是高級衣着用品。幾年來，隨着對外貿易的擴大，蘇聯、人民民主國家以及其他國家對我國毛紡織品的訂貨，逐年有所增加。今年外銷毛紡織品比去年增加1.2倍，與1952年比較，已經增加十幾倍；出口所換外匯，業已超過了絲的出口總值。而明年的外銷訂貨，還將有更多的增加。內銷方面，由於人民生活水平的不斷提高，對毛紡織品、毛綫的需要，也正在日益增長。隨着內外銷數量的增加，對產品質量的要求，也日益提高。為了滿足國內、國外這種日益增長的需要，這就要求毛紡織工業必須迅速地提供出更多、更好、更便宜的新品種來。

對於毛紡織品新品種的試制工作，從1955年下半年起就已開始為領導部門所重視。去年八月紡織工業部曾發出了關於加強毛紡織新品種試制工作的指示，在今年全國紡織廠廠長會議和毛紡織技術專業會議上，又作了具體規劃，頒發了試制指標，認真地加以布置。今年工業企業出現了社會主義建設高潮後，毛紡織企業普遍將試制新品種的工作，列入了自己的規劃，並建立了有關新品種試制的機構和制度，設計人員、技術人員熱情都很高，迅速地開展了新品種的設計與試制工作。與此同時，外貿部門和商業部門也給生產單

位很大的幫助，如接洽邀請國外專家到我國來進行具體指導；在與國外訂貨談判簽字後，主動召集生產單位技術、設計人員舉行座談；搜集國外樣品供設計人員參考；對成品質量不斷地提出改進意見等。經過生產、外貿、商業部門在今年上半年的共同努力，便出現了276種豐富多采的新品種，來到這次評選會議上參加評選。

這次評選工作，主要是以客觀的全面分析的態度來慎重進行的，強調不輕易選中一個新品種，但也不任意放棄一個新品種。所謂客觀，就是說要根據需要、根據各種不同消費者的需要來評選，如外銷與內銷的，軍需與民用的，男性與女性的，青年或成年的，以及身材的高低肥瘦和季節的特點等，來進行評選工作。而所謂全面分析，就是說在考慮上列一些因素的同時，還要考慮我國毛紡織工業的原料、銷路、設備以及新品種的產量、質量、成本等因素，把這些因素聯繫起來考慮。這樣評選，就可以減少或避免主觀主義，而能夠比較客觀、實際。

經過到會代表的熱烈討論和評選，在276種新品種中，被選中的共有195項，如果把其中技術條件相同或近似的品種加以合併，那麼實際中選的新品種共有155項，其中精紡品68種，粗紡品48種，絨綫16種，毛毯、長毛絨各6種，駝絨11種。這個中選數字給我們指出：我們可以有70種左右的新品種提供1957年蘇聯及國外其他方面訂貨的需要；可以有6種新品種提供1957年軍需訂貨的需要；可以有50種毛織品供應今年和明年內銷的需要。因此，我們完



全可以肯定，今年和明年新品种规划的数字是一定能够完成的。

在这次评选的结果中，混纺品共有41种，占中选品总数的26.45%。其中包括精纺品11种，粗纺品17种，絨絨8种，長毛絨1种，駝絨4种。提倡混纺，特别是提倡人造混纺和純纺，是我國毛紡織工業首先是內銷方面的一个帶有方針性的問題。因为在發展毛紡織工業中，原毛供应是一个重要問題。从1957年的情况來看，我們还需要進口70%的原毛，要自力更生地解决这个問題，只有兩個办法即增產羊毛与利用人造毛。但前一个办法是有限度的，而后一个办法則为世界各國所普遍采用。現在我們國家正准备大力發展人造纖維工業和合成纖維工業，同时提倡增加各种混纺品种并大力提高混纺品种的質量，以适应毛紡工業發展的需要。对这个問題，在这次评选會議中展开了廣泛的討論和切實的研究，并認為在这方面还需要作更多的努力。

在短短的半年內，能够提出这样多的新品种参加评选，这就表明各厂在完成新品种試制計劃方面的成績是良好的。实际上，今年上半年試制的新品种大大地超过了原訂計劃，相当于原訂計劃的四倍多。不僅如此，今年試制的新品种的質量也是很好的。在精紡織品方面，如上海二毛和元丰毛紡織厂用人造絲与毛紗合股的銀色雪花單面花呢，上海三毛用絲光紗与毛紗并列的精梳藍格子女色呢，上海章華与無錫协新用正反拈毛紗所做的条子凡立丁和上海三毛用經緯60<sup>s</sup>/2毛紗織的高級華达呢等等，这些品种，在上海經苏联專家鑑定，都得到好評。在粗紡織品方面，拷花大衣呢的制造技術比較困难，过去很少生產，但天津仁立毛紡織厂这次試制的品質有了很大的提高，上海一毛过去从未做过，此

次也積極鑽研，反复試制得到成功。此外，上海一毛，哈尔滨毛紡厂，天津毛紡厂用棉紗与毛紗合股做成的各式格子毛毯，手感柔軟，花色鮮艷，已作为出口定貨。在駝絨方面，有上海天翔厂所制的水浪駝絨、細毛駝絨、菱格斜格駝絨，都很成功。利用駝絨坯子，作成廉价的 大衣呢，也很受欢迎。在絨絨方面，也增加了各种拈度和多合股的品种。至于混纺品种中，精纺品如無錫协新試制的摻30%的精纺嘜吱与啥味呢，已与純毛相近，手感很好，証明过去認為精纺品不能做混纺的說法是不对的。粗纺品如上海一毛拷花大衣呢的經紗与合成纖維合股，匯通做的混纺交織的花呢都很好，能够减少染色的困难。上海華丰做的摻用30%双股三合股及双股四合股的細絨粗絨，純色与花絨都很好，能够克服發毛的缺点。此外，在工業用呢方面，用合成纖維混纺的造紙毛毯，寿命較一般造紙毛毯可以延長80%。

通过新品种的試制工作，企業的技术水平和管理水平都已有所提高。一般厂的領導都能重視新品种試制工作，建立了新品种試制小組或指定專人兼管，同时加强了新品种的試制工作制度。如上海一毛的新品种試制制度比較健全，能够根据情况具体安排每一階段的試制進度，有系統地進行新品种的生產。他們每一种新品种都能經過①設計；②試制小样，經小組評选确定；③試制一小疋，經小組再審后正式試制。这样，設計比較成熟，可以預防生產中可能發生的問題，对减少原材料和人力的浪費，有很大的作用。上海二毛新品种試制小組能按周开会一次，总结一星期內存在的問題，并布置下星期工作，使試制新品种工作，能够正常進行。其他各厂在这方面也有不同程度的改進。由于試制制度的加强，首先是安排了試制計劃，作



为生产计划的一部分，因而有关原材料供应及机台安排，劳动力调度等方面，都得到了各部门应有的配合，为做好试制工作创造了有利条件。一部分厂在试制完成以后，能够作出技术鉴定，并定期举行展览，广泛吸收群众意见，提出优缺点及关键所在，作为进一步努力的方向。哈尔滨毛纺织厂通过制订和贯彻新品种试制制度，克服了过去只下设计表而不管试制与否的无人负责现象，在试制过程中，试验室并按照试制计划，拟订合适的工艺过程计划，同时深入每一工段，及时研究解决质量问题。此外，还通过学习与分析国内外优良产品，改进了技术。如适当降低拈度，可以增加手感柔软，根据不同产品，规定了不同拈向，如斜纹采取经向 $2$ 拈，纬向 $S$ 拈，使斜纹不明显，减少露底现象。在染色方面，合理选择了染料，规定了适当的处方，使染色牢度提高到四级而且色泽鲜艳。上海三毛在改善成品手感光泽和克服人造毛染色后发生并合过紧影响针梳等问题上，都摸到了一些经验。天津仁立、上海一毛、匯通和北京清河等厂在试制拷花和纺拷花大衣呢的过程中，也取得了不少经验。上海协新采用不同花纹及穿筘方法组成各种条影，在设计42416号单面花呢时，采用正纹及反纹交差排列，组成条影，使织物两面都可以做正面，增加了使用价值。上海元丰一向认为没有漂白的专门设备，缺乏信心，不敢下手，由于试制新品种，发挥了染整部门工作人员钻研技术的积极性，终于摸索到一些漂白的经验；还发现单面花呢在织造时用嵌条的直径小于底纱直径时，不能穿列同数综片，否则会造成游离，直接影响品质。北京清河一厂通过试制大衣呢工作，发现了经二重织物与一般织物在染整时的经纬向缩率不同，这个发现，对设计工作很有帮助。以上这些例

子，说明毛纺企业通过新品种试制工作，无论在企业管理上或技术水平上，都有不同程度的改进和提高。在这次评选会议上，很多在试制工作中有成绩的工厂以及成绩优良的工作者都受到了表扬。并且还相互交流了有关的经验。

今年上半年的实践证明：过去这一阶段我们对新品种的设计与试制工作是有成绩的，这是一个良好的开端。随着国内国外需要的日益增长，新品种的试制工作还将继续增多。在这次评选会议上，对1957年新品种试制计划也作了进一步的研究。根据国内外市场的不同要求，明年新品种试制总数为111种，总数和原订规划没有出入，只是在混纺方面稍有增加。对各企业任务的分配上，将逐步贯彻按品类和主要品种专业化的方针，而适当地加以调整。使各厂能积累技术经验，并能进行科学研究工作。当然在专业分工中，还应该防止个别厂可能借口老厂规划而不顾对最近几年内还要生产的品种进行试制。在调整试制任务中，同时还考虑到从当前各企业不同的生产技术水平出发，对于试制新品种组织工作做得好的企业以及正式生产品种较少但技术力量较强有条件进行试制的企业，还可以适当地多试制一些品种，并对一些主要的目前还供不应求的品种进行仿制。对条件比较差的企业，则减少一些试制任务，但应该防止某些企业怕困难，对技术比较复杂品种不敢试制的偏向。此外，对明年的试制计划，还根据扩大原料来源的原则，充分重视混纺的试制工作，混纺品种的比重将有所增加。我们相信，在我们毛纺织工业技术、设计人员以及全体同志的共同努力下，一定能够顺利地完成并超额完成1957年的新品种试制计划，从而提出更多、更好、更便宜的新品种来满足各方面的需要。

紡織工業部邀請出席全國人民代表大會的

紡織業代表舉行座談會

## 就紡織工業生產問題和公私合營紡織 企業中的公私關係等問題交換了意見

紡織工業部在7月2日下午，邀請了出席全國人民代表大會的紡織業代表舉行座談會。出席的代表有：肖松立、王少岩、姚順甫、李國偉、郭棣活、榮毅仁、吳韞山、楊蘭波、劉國鈞、黃延芳、劉靖基、魯定華、鄧雲鶴以及西南紡管局局長裴昌會等十四人。會議由蔣光鼐部長主持，張琴秋副部長和紡織工業部有關廳、司、局的負責人都參加了座談會。代表們對發揮公私合營廠的潛力、紡織產品的外銷、公私關係以及業務部門的工作等問題，充分、坦率地提出了意見和批評。

關於發揮公私合營廠的潛力問題，代表們說：公私合營廠特別是沿海地區的工廠，潛力還是很大的。但由於機器設備陳舊落后，規格複雜，工序間不平衡，加以在私營時期對機器的保全保養又不够注意，因此，要發揮這些廠的潛力，必須適當地改進機器設備，進行必要的大檢修，加強保全保養工作等等。劉靖基代表介紹了上海棉紡公司籌備處業務改進委員會所研究的上海棉紡廠的改組方案，還建議及早地利用上海合營棉紡織廠的空余廠房和

空余地位，進行擴建和增建新錠子，以便更好地發揮沿海地區的潛力。吳韞山代表提出應該利用各廠擱置未用的機器，如唐山華新就有好幾部軸綫機擱置未用，如果能夠調出去加以利用，將有助於改進目前軸綫的質量。

在紡織工業的生產方面，代表們提出應該增加花色品種，提高質量，以滿足國內人民生活 and 對外貿易的需要。花色織物也要“百花齊放”。今後隨着人民生活水平的提高和外銷任務的增加，平均紗支將逐步提高。為了適應生產發展的需要，郭棣活代表提出應該增加精梳機。李國偉代表提出沿海和內地紡織工業在產品上應根據其不同條件，進行適當的分工。劉國鈞代表還提出應該大力發展人造纖維工業，增設試驗工廠，以研究新品種的質量和工藝過程；發展縐絲工業，增加絲綢品的產量和品種；擴大廢花的用途，如用作紡粗支的緯紗、織短纖維的拉絨棉毯，做書包布書面，以及造紙等等。

在增加絲綢品的對外貿易方面，代表們說由於國際局勢的和緩，我國和世界各



國的經濟交流日趨擴大，我們必須要生產更多、更好的紡織品供應出口需要。但在这个工作上，我們還有缺點。代表們指出：在進出口品的質量檢驗上是不夠嚴格的，如出口的絲綢品曾有退貨現象；進口的人造絲質量一年不如一年，也沒有通過檢查採取必要的措施。

在公私合營工作方面，代表們首先對人事安排、清產核資等表示滿意。在公私關係方面，代表們說雖然已經改進了不少，一般相處得也比較好，但是還存在着缺點和問題。一般說人的改造工作比企業改造工作要做得差些，公私雙方在平時接觸很少。劉靖基代表說現在情況是“相敬如賓，相安無事”，他認為雙方可以有私人來往，以增進感情，增加了解。平時講話少，辦事就很吃力。他還說統戰部過去經常召集私方人員座談，但紡管局沒有這樣做過，今後紡管局和專業公司應該經常召集私方人員座談，幫助私方人員的思想改造和鼓勵他們的積極性。肖松立代表反映成都有些公私合營廠的公方代表經常調動，剛剛熟悉就調走了，影響工作。姚順甫代表說私方人員的自卑感和公方人員在使用上的不大胆的情況，也應該注意改變。

在改進業務主管部門的工作方面，代表們也提了不少意見，榮毅仁代表提出現在上海兩個紡管局的分工還不夠合理，兩個部門都同時管有織染廠，如果能夠按專業分工統一管理就會更好。代表們還對改進產品質量，改善原棉、機物料供應，改善工商關係等問題，提出了不少意見。

工商界代表的這些意見，受到紡織工

業部領導上的重視。蔣光鼐部長對代表們提出的意見和批評，表示感謝。張副部長就發揮公私合營企業潛力、改進領導、改善公私方人員的關係以及今後紡織工業的發展等問題，發表了意見。張副部長指出：在發揮沿海地區的潛力方面，如有需要和可能，改建擴建是比較合算的，對國家是有利的。上海合營廠利用現有廠房的空余地位進行擴建，需要具體計算一下，並作出全面規劃。沿海地區多紡出口品，這個方向是可以確定的。但今後隨着生產的提高，內地也可能要生產些出口品，這兩個方面需要很好地研究結合。關於老廠改造問題，採用新技術、改進設備，縮減工藝過程等是一個方向，但要全部換新，是不可能的，應該把現有設備充分地利用起來，進行必要的大檢修和加強保全保養工作，以提高機器效率。在公私共事方面，公私雙方都應該開誠布公，開展批評與自我批評。公方幹部有責任幫助私方人員作好自我改造。除工作以外，可以有私人來往，以增進彼此的了解，從而有助於共同搞好企業的生產和改造。發展人造纖維、毛、麻、絲紡織工業以及舉辦試驗工廠等問題，現在已經在做了，這些新興的紡織工業部門和科學研究工作，今後將有更大的發展。

最後，張副部長指出：紡織工業今後的基本建設任務將更加繁重，生產任務也很大，目前我們的產品質量還不夠好，因此還需要作更大的努力。私方人員是有許多好的經驗的，今後應該相互學習，共同為完成企業改造而努力。



# 全國紡織工業 1956 年第一季度

## 廠際競賽評比情況

隨着全國紡織工業先進生產者運動的深入開展，紡織企業的廠際競賽已步入了一個新的階段。有好些地區已結合推廣先進經驗以廠內勞動競賽為基礎開展了廠際競賽運動，取得了優異成績。北京、上海、東北等地區並對第一季度廠際競賽的結果進行了以地區為單位的評比工作，評選出第一季度廠際競賽的優勝工廠、給予了一定的物質獎或榮譽獎勵。這對繼續深入地開展先進生產者運動起到了推動和鼓舞作用。

第一季度廠際競賽已經進行評比的地區，其評比結果如下：

(一) 北京地區：在第一季度競賽中評出兩個優勝廠，即國營北京第一棉紡織廠，公私合營仁立麻紡織廠。北京市紡織工業廠際競賽評判委員會授與了北京國棉一廠流動紅旗一面和獎金3000元；授與仁立麻紡織廠流動紅旗一面和獎金800元。

(二) 上海地區：在第一季度廠際競賽中評出12個競賽優勝廠。上海市紡織工業廠際競賽評判委員會根據各廠完成國家計劃的具體情況，授與了1000—5000元的獎金和流動紅旗各一面。這些優勝廠是：上海國棉5廠、13廠、2廠、國印5廠、國毛1廠、3廠、公私合營安達1廠、啓新紗廠、信和紗廠、新豐棉織廠、公勝染織廠、新華綸毛紡織廠等12個單位。除以上12個優勝廠外並表揚了國棉1廠、4廠、11廠、14廠、20廠、國印4廠、公私合營仁余棉織廠、大安紗廠、申新2廠、永安5廠、恆大棉紡織廠、天翔毛紡織廠、匯通毛紡織廠、元丰毛紡織廠、裕民毛紡廠、中國毛紡廠、中華經緯麻紡織廠、協新毛紡織廠、大新振染織1廠、大公染織廠等20個單位。

(三) 東北地區：評出國營牡丹江紡織廠和國營沈陽帆布廠兩個優勝廠。牡丹江紡織廠得到

流動紅旗一面和獎金3000元，沈陽帆布廠得到獎金2000元。

(四) 紡織工業部毛麻絲管理局和紡織機械制造管理局，也在第一季度分別評出國營浙江麻紡織廠和國營上海第二紡織機械制造廠為優勝廠。浙江麻紡織廠受到紡織工業部毛麻絲局3000元的獎勵和通報表揚；國營上海第二紡織機械廠也得到流動紅旗的榮譽獎勵。

從各地在第一季度評出的優勝廠的主要事蹟來看，可分為以下三種類型：

第一種類型的工廠是全面完成了國家計劃，並在提高產品質量，降低單位產品用棉量等方面作出了顯著成績。這類工廠有上海國棉5廠和牡丹江紡織廠。上海國棉5廠是上海市各紡織廠實行棉紗新質量標準一用燈光檢驗棉結什質在上海市首先達到國家標準的第一個廠，用棉量也最低。牡丹江紡織廠始終抓住以質量為中心環節，加強經常性、根本性的技術管理工作，如在清花車間推行了多包取棉和小量混棉，並調整了機台部分工程設計，提高棉卷質量，建立了半成品分班、分台、分號制度，健全了個人責任制，因而保證了質量。該廠第一季度節約原棉達3550公斤。

第二類型工廠是全面完成國家計劃，克服了種種困難，進步很快，或原來是落後廠在認真學習了先進經驗，發動群眾開展社會主義競賽達到先進水平的。這類廠是較多的，其中有國營上海第2紡織機械廠、北京公私合營仁立麻紡織廠，上海公私合營啓新紗廠、新豐紗廠、新華綸毛紡廠、公勝染廠等6個廠。如國營上海第2紡織機械廠去年因新建棉紡織廠基建任務減縮，規模縮小，調出了400名高級技工，機器設備也減少很多，但在今年新廠基建任務突然增加的情況

下，仍能克服种种困难，在第一季度全面完成國家計劃；北京公私合营仁立麻紡織厂原來基礎相当差，自53年建厂以來从未全面完成过計劃，一直是產品質量低，成本高，虧損大，去年9月公私合营后，今年生產任务比去年增加了1.25倍，在厂际競賽的推动和鼓舞下該厂先后組織兩次技術人員与工人到其他地区學習先進經驗，今年又編制与执行了推廣先進經驗的技術組織措施計劃，收到很大效果，克服了选麻混乱情况，消滅了因喂麻方法不好，而產生的乱麻，提高了軟麻質量。梳麻工序改善了条干均匀度，尤其是該厂布場斜布問題嚴重，經過發動群众提合理化建議，終于消滅數年來認為不能解决的斜布問題。上海公私合营新華綸毛紡厂去年第四季度質量還只能完成國家計劃的52.56—58.06%，今年第一季度已做到分品种，按季、按月、按級完成質量計劃。

第三种类型是全面完成國家計劃，發動群众开展社会主义競賽，學習和推廣先進經驗有顯著成績的工厂。这类厂有上海國棉12厂、國毛3厂、國印5厂等。这些厂所以能够全面完成計劃，主要是由于發動群众學習先進經驗的結果，如國棉13厂本季度曾先后發動职工群众到兄弟厂去學習了69次；國毛3厂为了學習安裝單皮圈の先進經驗，曾派干部到天津、东北各厂去學習。國印5厂为了提高花布、色布の質量，共組織职工到其他厂去參觀學習了47次，并在本厂各工种間總結推廣了20多种先進經驗。

除以上上海、北京、东北等几个地区已評出第一季度優勝工厂外，但还有些紡織企業集中的地区，截至目前为止仍未評出第一季度優勝工厂

的有青島、天津、江苏、西北、重慶等地。这些地区对参加全國紡織工業厂际競賽的工厂，沒有抓紧時間進行評比總結，也沒有对各厂全面地進行檢查，或者只是一般地檢查，这就很难保證厂际競賽向新的階段發展，为避免厂际競賽流于形式主义，凡未進行季度評比的地区，应切实注意做好这一工作。

交流各地区各企業之間的先進經驗，在厂际競賽开展之后有些地区已經开始重視起來了，并收到了一定效果，但我們作的还不够普遍。还有很多缺点，有些企業还不善于及时地總結这些經驗，有些企業甚至把推廣先進經驗工作，当作突击任务，冷热很不正常，有的只總結不推廣，或推廣后不檢查，效果如何，心中無數。至于有些企業存在的驕傲自滿情緒，認為別人的經驗没有什么可學的或者強調設備条件不尽相同而不積極执行先進經驗的作法是錯誤的也是應該批判的。

在厂际競賽中普遍存在的另一个缺点，是把提高產品質量和節約單位產品用棉量对立起來，在質量方面虽有些提高，但原材料耗用又大大超过原訂計劃。这是不符合“又多、又快、又好、又省”原則的。

厂际競賽开展以后，有些企業沒有及时地將競賽保證条件在群众中廣泛宣傳和公布，缺乏群众基礎，对順利地开展厂际競賽是有一定影响的。为了更好地進行这一工作建議企業应將保證条件用大字报的形式在車間或厂內明顯的地方加以公布，以引起群众的关心，把厂际競賽和厂內競賽很好地結合起來，進一步推动厂际競賽繼續深入地開展下去。

（陈厚福）

（上接第49頁）

該厂領導上就采取積極措施來解决腐化室的臭气。在今年1月上旬，發動工人清除腐化缸下面的污泥污水。工人們听了这个消息后非常感动，深深体会到党和政府对工人身体健康的关怀，因此都積極地参加了清除工作，把每只腐化缸都翻轉來徹底打扫，一共清除了污泥近1000鉛桶，使臭气大大减少。为了从根本上来清除臭气，領導上又積極研究了快速脫膠煉法这一先進經驗，組

織技術人員和工人學習其他厂的經驗。制綿工場長朱積煊等就同輪班主任顧金生等一同商量改裝机器，顧金生并提出保證負責改裝，这样很快的就改裝好了4台車子，經過試驗后效果很好，并已于2月1日正式投入生產，廢除了落后的腐化煉法，根除了數十年來認為無法解决的臭气，改善了工人的劳动条件，鼓舞了工人的生產情緒。

（叶林根、趙椿榮）



# 上海市紡織工業1956年第一季度的 廠際競賽

上海市紡織工業廠際競賽評判委員會辦公室

編者按：上海市紡織工業廠際競賽評判委員會對1956年第一季度參加廠際競賽的企業進行評比給獎工作，他們做的很及時。從上海地區評比工作總結中，可以看出進行季度評比總結，對開展社會主義競賽和先進生產者運動是有很大幫助的。凡未進行季度評比的地區，應結合目前工作抓緊時間進行評比總結，以進一步推動廠際競賽的開展。

## （一）概況

1956年第1季度參加廠際競賽的單位共有105個，其中國營棉紡織廠20個，合營棉紡織廠46個，國營及合營毛麻紡織廠21個，國營及合營印染廠18個。

這次檢查評比工作是4月中旬開始，5月初結束。105個單位中取得評比資格的共有32個廠。經過各評判小組反復評比，以及評判委員會的審查，最後確定以國棉5廠、13廠、2廠、國印5廠、國毛1廠、3廠，以及合營安達1廠、啓新紗廠、信和紗廠、新豐棉織廠、公勝染織廠、新華綸毛紡織廠等12個單位為本季度的優勝廠；除各獎給流動紅旗一面，各發給獎金1000—5000元，（共計發出獎金36,000元）。並表揚國棉1廠、4廠、11廠、14廠、20廠，國印4廠，合營仁余棉織廠、大安紗廠、申新2廠、永安5廠、恒大棉紡織廠、天翔毛紡織廠、匯通毛紡織廠、元丰毛紡織廠、裕民毛紡織廠、中國毛紡廠、中華經緯麻紡織廠、協新毛紡織廠、大新振染織一廠、大公染織廠等20個單位。

廠際競賽開展後，各廠在黨委領導下，群眾熱情空前高漲，都取得了不同程度的成績，表現在：

（1）產品質量有了很大的提高，花色品種有了大量的增加。國營20個棉紡織廠棉紗標準品率3月份比1月份上升的有國棉1廠、2廠、4

廠、5廠、6廠、7廠、8廠、12廠、13廠、14廠、19廠等11個廠，而且3月份是實行燈光檢驗的第1個月，因此，棉紗質量提高的廠實際上還不止這個數字。如與去年第4季度比較，則去年第4季度沒有1個廠完成質量指標，而今年第1季度則有了16個廠完成。棉布結合物理性能正品率也從去年12月份的97.75%提高到今年3月份的98.40%，其中上等品從去年12月份的82.92%提高到今年3月份的95.78%。“芝麻布”少了，以至於沒有了。在提高質量這個工作中出現了許多先進工人和先進的廠。國棉5廠首先達到質量標準，並且穩定、全面；技術工作比較全面、系統；用棉量也低於一般廠。國棉4廠也是首先達到質量標準的廠，提供了很好的經驗，對提高質量起了很大的鼓舞作用。國營4個印染廠今年1、2月份只有1個廠完成質量指標，3月份已增為3個廠，伸長率普遍的都有降低，有些品種已低於部頒限度指標，其他方面也有顯著改進。地方合營廠參加競賽的5個印染廠就有3個廠按季完成質量指標。中央合營46個棉紡織廠，今年1月份棉紗標準品能達到國家標準的只有9個廠，3月份已增加為12個廠，棉布正布率完成國家計劃的也從一月份的9個廠增加到3月份的17個廠，國營、合營21個毛麻紡織廠，質量1月份只有10個廠完成，3月份增為12個廠。在試制新產品方面，第1季度中，國營20個棉紡織廠共試制成功43種。其他印染、毛麻等業也試制成功了



很多新品种，而且在試制工作中都比較認真，如國印5厂試制蟹青、天藍、醬色、紫紅等新地色時曾參考、試驗了100多种苏联处方。

(2) 完成國家計劃的均衡性、全面性有了提高。國營20个棉紡織厂中，有16个厂全面完成季度計劃的六項主要指标，其中有8个厂是逐月完成的，國棉13厂不但逐月地完成了主要指标，而且能够按品种逐月完成逐月提高，成本各主要定額也均能完成計劃，成为完成計劃最好的一个厂，改变了落后面貌，有了突出的進步。中央合營棉紡織厂中，安達1厂、信和紗厂、新丰布厂、啓新紗厂、大安紗厂、仁余棉紡織厂等六个厂也全面按季完成六項主要指标。國營、合營毛麻紡織厂中有國毛1厂、國毛3厂、新華綸毛紡織厂匯通毛紡織厂、天翔毛紡織厂等5个厂按月全面完成產值、產量、質量、劳动生產率等4項指标，其中國毛1厂、國毛3厂都能按品种逐月完成產量、質量，受到紡織工業部的表揚。國營、合營印染厂中，國印5厂按季完成六項主要指标，合營公勝、大新振、大公等3个染織厂按季全面完成產值、產量、質量、劳动生產率等4項指标。各厂全面完成計劃的小組数一般都有了上升，國棉5厂109个直接生產小組中，3月份有108个小組全面完成計劃，公勝染織厂在3月份有14个小組全部完成了計劃。

(3) 各厂在計劃管理和技術領導水平上有了進一步的提高。國營、合營棉紡織厂方面突出的是加强了前紡部門作業計劃的編制和平衡工作，國棉2厂不但完成了各項指标，質量也达到新的質量标准，而且能够在品种增多、任务改变、特种品多至40种，新品种多至18种的情况下，組織均衡生產是很突出的。國棉11厂在進行大牽伸試驗軍需品种有較大变动的情況下，很好的完成了計劃。國棉14厂因紡付牌紗原料大部分是用各厂的下脚，由于技術管理工作系統細致，虛心學習了兄弟厂的先進經驗，計劃完成得好，進步很快。國營、合營印染厂方面，加强了煮煉、印花、染色等部門的計劃編制和物理指标工作；不少厂成立技術研究組，采用組織群众上技術課等方式來貫徹技術組織措施和發動群众討論技術組織措施，使劳动和技術充分地結合起來，部分厂在試制新產品時，还組織群众討論新產品

的特点，各个生產过程要注意那些問題，使得整个工藝过程前后緊密相銜接，体现了現代化工厂生產环环相扣、有机联系的精神，从而避免了生產混亂、前后脫節的現象。

(4) 廣泛地开展了劳动競賽和先進生產者运动。各厂一般是進行了深入人心的質量教育和學習先進、赶上先進的教育，特别是通过12年農業發展綱要（草案）的宣傳，大大地鼓舞了职工群众劳动生產的热情，自觉地要求提高技術，因此不僅出現了本厂工种、小組、个人之間的取長補短、相互學習先進經驗的交流，并出現了前所未有的厂际之間的經驗交流。學習先進、帮助落后，已形成了一个普遍優良的風气，这是厂际競賽的主要精神。如國棉11厂先后到其他6个兄弟厂去學習過先進經驗，國印5厂先后到其他厂去學習和參觀過47次，國棉4厂、國棉5厂等對學習技術經驗的人應接不暇，耐心地介紹，獲得大家的好評。學習別人提高自己，又把自己的經驗誠懇的介紹給別人。國棉1厂在第1季度中系統全面的帮助合營厂推行作業計劃，該厂厂長、工場長、車間主任、科長并到國棉5厂去全面的具体的介紹經濟核算的經驗。國毛1厂和几个新合營的毛紡厂訂立包教合同。好多厂之間有交流經驗的互助組織。在總結推廣先進經驗方面，各厂也做得不少，如國棉2厂第1季度在各主要工种中即總結推廣了39項先進經驗，生產特种品的國棉20厂，認真地貫徹了苏联專家的建議，同時也總結了本厂的3項工作法，生產有了較大的進步。由于有了深入人心的社会主义競賽的教育，由于职工群众的積極性有了提高，各厂在这个时期內都出現了大量的合理化建議，如根据國棉2、8、12、17、19厂的統計，第1季度就有3,180条，这个数字等于1955年上海全部國營棉紡織厂的合理化建議总数的一半以上。國營4个印染厂和合營新光、新丰、光中、元通、公勝等9个厂的合理化建議也有1,682条，比去年全年的总和还要多61.8%，每年為國家創造財富28,000元以上。

厂际競賽开展后，虽然獲得了很大的成績，但也應該指出的是：

(1) 部分的計劃工作还存在着不少問題，前松后緊的脫節現象还比較嚴重，如國棉4厂供

应脱節，前紡加班，个别厂在計劃外也有开台、关台的現象，又如國印2厂由于作業計劃执行不正常而造成的加班加點比过去任何時間为多。

(2) 部分厂在大力提高產品質量的工作上，还做得不够。國營棉紡織厂棉紗質量3月份就有國棉3厂、9厂、10厂、12厂、15厂、16厂、17厂等7个厂未完成。全局也因而沒有完成質量指标。合營紡織厂的情况更加嚴重，35个紗厂中，3月份不能完成棉紗标准品率的有23个厂，國營、合營21个毛麻紡織厂也有8个未完成質量指标。國營、合營参加競賽的18个印染厂中，按季完成質量指标的只有4个厂，部分厂的仲長率比國家指标超过很多。

(3) 学习和推廣先進經驗的工作还做得不够。部分厂領導上还不重視，对先進經驗推廣后又缺乏总结和檢查，只知推廣，不知效果。个别厂的某些干部还有驕傲自滿情緒，認為先進厂也不过如此，因而就不願很好地向兄弟厂学习。

(4) 安全生產做得不够。國印2厂在第1季度中失过1次火（燒毛間燒坏房子），2个工人軋坏了手，1次电气爆炸停工8小时以上。光中印染厂1个工人軋去3个手指，國棉9厂1个工人軋去一只手臂等等。申新9厂有1个死亡事故。其次，加班加點情况也較嚴重。

## (二) 評比檢查工作

这次評比檢查工作是从4月中旬开始的，一般的做法是参考有关的統計資料，而后在各業中确定檢查对象，組織干部下厂進行檢查，檢查方法各組基本上都采取从計劃管理、工程技術、工会群众工作等3个方面着手，部分組还与相互学习結合起來，即組織各厂干部参加檢查組工作，以达到相互交流，取長補短的目的。由于参加檢查組工作的干部業務比較熟悉，被檢查的厂又都以虛心和欢迎的态度接受檢查，因而檢查工作不僅是順利的，还相互交流了經驗。各組通过檢查，根据提高產品質量，增加花色品种，全面完成國家計劃的情况，并按照落后赶先進有獎，先進帮助落后也有獎，在先進基礎上再有進步更有獎的原則，初步評出優勝厂，报請評判委员会審查，再經過評判委员会討論，核對材料后正式决定第1季度厂际競賽優勝厂名單，各組在評比时

一般比較慎重仔細，因而評比工作基本上做到正确。

## (三) 優勝厂主要事蹟

被評为優勝厂的事蹟，总的約分以下3种：

(1) 全面按月完成國家計劃各項指标的成績突出，發動群众开展社会主义厂际競賽，提高產品質量，学习推廣先進經驗有顯著的成績。如國棉13厂、國毛3厂、國印5厂等都是如此。國棉13厂、國毛3厂不僅按月完成各項計劃的混合指标，还按月分品种完成各項經濟、技術指标。如國棉13厂本季度中曾先后發動职工群众到兄弟厂去学习69次先進經驗；國毛3厂为了学习按裝單皮圈的先進經驗，曾派干部到天津、东北各厂去学习过，同时在本厂內部还总结推廣了30多条先進經驗；國印5厂为了提高花布、色布的質量，共組織职工到其他厂、学习參觀了47次，在本厂各工种間也总结、推廣了20多条先進經驗。

(2) 全面完成國家計劃，大力提高產品質量，試制新品种有顯著的貢獻，帮助兄弟厂提高生產、提高產品質量誠懇耐心。如國棉5厂不僅为本市各棉紡織厂棉紗实行新标准——灯光檢驗棉結什質首先达到國家标准的第1个厂，用棉量也低于其他各厂，在帮助其他各厂时也毫無保留地將自己的經驗教給其他厂，并積極地派工程技術人員替其他厂的职工兄弟上課，傳授本厂提高質量的經驗；國棉2厂本季度內共試制了44种新品种和18种府綢新产品；國毛1厂在本季度競賽开始时，不僅積極主动地和緯綸、匯通、美綸等厂簽訂互助合同，帮助这3个厂改進企業管理，并且試制成功了19种新产品（國家計劃規定为10种）。这两个厂在这样多的新品种生產中，沒有引起生產上的任何混乱和影响其他品种的生產任务；質量上也全部达到國家标准。合營安达1厂、信和紗厂在大力提高產品質量上也有較优秀的成績，安达一厂棉紗、布質量按季都达到國家指标，3月份一等一級紗达到93%，棉布正布率达到98%。

(3) 全面完成國家計劃，進步最快，認真学习先進經驗，發動群众开展厂际競賽有一定成績。这类厂有中央合營啓新紗厂、新丰布厂、新（下轉第30頁）



# 談談紡織工人的新工資制度

林 何 李

國營紡織企業在國民經濟恢復時期曾進行過工資改革，廢除了舊社會遺留下來的混亂和不合理的工資制度，建立了新的工資制度。計件工人實行八級工資制，運轉值車工中的計件工人都按工作規定了獨立的工資標準（東北除外），沒有套在八級表里。工資改革在廣大職工群眾中初步樹立了按勞取酬的觀念，對生產的發展和勞動生產率的提高，起了一定的作用。但在執行過程中也暴露了一些問題，這些問題主要的是現行工資制度不符合紡織企業的生產特點：如同一工種劃分的等級過多，同工不同酬的現象嚴重；在規定各工種工資關係時通盤考慮不夠，工資標準表也是分開的，而且還牽就了當時的工資現狀。因此工種之間的工資關係不尽合理，特別是保全工與運轉值車工的工資關係不合理。紡織工業部根據國務院“關於工資改革的決定”，在分析和總結了現行工資制度存在的問題的基礎上，提出了這次工資改革的新方案。

紡織企業工人工資標準表中包括了運轉工人、保全工人、機動工人（機械修配工人和配電工人）三部分：紡織運轉工人工資標準表是把全部運轉工種按其合理的工資關係組成了一個一般為15個工資標準的工資標準表，最高最低工資倍數為2.70左右，故表中相鄰兩個工資標準相差一般為5%，對技術較高的工種相差為10%左右。非技術性的工種不劃分等級，按照工作直接確定工資標準，對有技術差別的工種規定了兩個和兩個以上的工資標準。保全工人的工資標準則是根據保全工作的技術複雜程度差別較大與保全隊的勞動組織

的特點制訂的，工資等級的級差是等比累進的，保全工人共劃分為四個等級，另還設立了一個較高的隊長工資標準。機動工人則仍用八級工資標準表。

紡織企業工人工資等級制度的改進是研究了紡織企業生產特點的結果。由於紡織工業是大量的、連續而又多階段的生產，專業化程度較高，分工細緻，工種很多，同時機械化程度也高，機器的維護與修理工作由保全工與副工長擔任，一般運轉工的工作是管理機器，搬運半成品或成品，清潔工作等等。對所有的值車工來說，生產同一產品時雖然每個工人的產量不一樣，但計件工資可以多勞多得，不必劃分等級，即便生產不同的產品時，工人所需的技藝也沒有多大差別。對做同樣工作的搬運工做同樣工作的清潔工及一般普通工來說，工作相同工作量也相同又不存在技術上的差別，所以更不應劃分等級，凡工作性質相同應該規定一個工資標準。但要將這樣多的運轉工種的工資標準妥善的安排在一個表中，就必須適當增加表中的工資標準數目，八級表顯然是不夠的。這樣做就把現在分列兩個表統一在一個表中了。

保全工人則由於工作對象是一部機器，一個保全隊的勞動組織是一個整體，高級工必須會低級工的活，工資等級制度就必須結合這個工作特點來制訂，使工資等級與工作等級一致起來。

關內地區紡織企業內的值車工現行的工資制度就是按工作性質直接規定一個工資標準，幾年來各地紡織企業幹部都認為這個辦法是比較妥當的，符合紡織業的生產特點，也便於實行先進的計件工資形



式，通过結合建立計件工資制度以后，对促進生產的發展已起了很大的作用，相反的，个别地区沒有采取这个办法，而是套入八級制中同一工种划分了等級，它的效果是不好的。为了平衡工种間工資关系，把劳动定額变成了調節工資的工具，以此來介决套入八級表后工种間工資标准差別过大的矛盾，例如东北地区整經工人工資标准高于絡經工人15%，大家認為相差太大了，以相差5%左右比較合适。在执行中，就將整經定額訂高5%，絡經定額訂低5%，以平衡兩個工种的工資关系，因而造成了定額不合理的現象。

一般运轉計时工人不管有技術無技術，每个工种至少划分为兩三个等級，由于工作相同，無法区别，执行結果出現了三种情况：第一，普遍存在向最高等級挤的現象；第二，同一工种执行一个等級，避免相互有意見；第三，同一工种执行了不同的工資等級，出現了極其明顯的同工不同酬的不合理現象。例如：青島國棉一厂梳棉間抄針工人，兩人抬抄輥，一个工人是三級，一个工人是五級，三級工人当然有意見。在實踐过程中，我們可以看到在运轉工人当中，計件工人按工作直接規定工資标准的办法是合理的；在运轉計时工人中也應該采用这一办法來規定工資标准。

根据上述情况，我們認為实行新的工資制度，好处是很多的。它首先表現在，对非技術性的工种按工种一般确定了一个工資标准，使做同样工作的工人拿一样的工資，不会有同工不同酬的現象了。

其次，簡化并統一了企業內运轉工人現行工資标准表，將这样多的工种組織在有15个工資标准的表中，就有可能將紡織运轉方面各工种的工資标准，根据技術难易，責任大小，劳动輕重，环境衛生等条件与細紗工進行比較后，作合理的統一按

排，使值車工內部織布工与細紗工关系合理了一步，值車工与保全工工資关系也有了改善，达到簡化、統一企業內部工資等級制度并使進一步合理的目的。

第三、工資等級制度的改進为進一步做好工資工作創造了有利的条件。例如保全技工及其他运轉方面有技術的工种，由于工資等級与工作等級一致起來了，这样就便于制訂技術标准；又如值車工工資标准合理改進后，將會减少用定額調節工資的現象，使定額管理工作日趋合理。另外对今后建立獎勵制度也是有好处的。再不会像現在產生硬分等級后，低等級的工人工作好的，獎金反而少拿的現象。

工資等級制度是工資組織的基础，是最重要的部分，但要進一步貫徹按劳取酬的原則，使劳动者从物質上关心劳动成果，就需要我們在新制度貫徹后推行計件工資制度与建立和健全獎勵制度。对保全工人应实行計件工資，对运轉工人中不划分等級的工种，更需要我們設法用工資來区别他們的劳动的数量和質量。当然一般运轉工种不划分等級是合理的，但这并不否認人与人之间在劳动上存在的差別，因为任何企業中同一工作同一等級的每个工人也是存在差別的，而这些差別应通过实行計件工資制和健全獎勵制度等办法來加以解决。

这次工資等級制度的改進是考慮并照顧了國营紡織企業現行工資情况的，例如，表中規定的15个工資标准，特別是最低的几个工資标准，分得过細，一二兩個工資标准之間相差特別大，有些工种还跨了兩個工資标准，这些做法是比較勉强的，因此这一个新工資标准表，还不是完全合理的，还須要随着生產的發展，作不断的研究來改進工資等級制度，以达到發展生產改善生活的目的。

# 对上海国营纺织企业 工资改革的几点认识

余卜華

社会主义制度下的工资，是国家对劳动成果的一种分配形式。它一方面是职工生活的主要来源，关系广大职工的切身利益；另一方面又是推动生产的槓桿。工资合理，不但可以改善职工生活，而且可以促进生产，有利于“又多、又快、又好、又省”地完成国家的第一个五年计划。我在上海纺织企业做工资工作较久，现在提出关于上海纺织企业工资改革的几点不成熟意见，和大家商榷。

## 一、上海纺织企业职工 是否有必要进行一次 工资改革

1952至1955年，上海华东纺织局所属国营纺织企业生产工人曾先后进行了一次工资改革。这次工资改革，成绩是很大的，在计时工人中建立了有技术标准八级工资制，在计件工人中建立了工资关系比较合理的工资标准表，实行了直接无限制计件工资制。不但在制度上根本推翻了旧的不合理的工资制度，克服了解放以来长期存在的工资混乱状态，而且使职工工资水平有了不同程度的提高。因此，大大提高了工人的劳动积极性，劳动生产率逐年增长。但是，由于缺乏工资工作经验，在思想上对群众生活关心不够，工人的工资，不论在工资水平与劳动生产率的关系上，抑或工资制度上，都存在着很多问题，需要进一步进行改革。如以1951年工人劳动生产率为100，则1954年为160.29%，1955年为147.04%（由于减产，故有降低），1956年计划为73.25%。工资方面1951—1953年工资的提高和劳动生产率的提高是相适应的，但自1954年以后，由于

取消了年终奖与米差金等不合理变相工资，新的合理奖励制度又未及时建立，加上1955年由于减产，工人实际收入反而降低。这样的情况，是不符合“工资应随着劳动生产率提高而适当增加”、“在发展生产的基础上改善人民生活”的社会主义分配原则的。在工人工资制度上，同样存在很多缺点。首先，没有针对纺织企业的生产特点，即分工细、工种多、工种与工种间技术差别不大，制订较灵活的工资标准，却硬套工资级距很大的八级工资制，因而产生工种与工种间工资关系不平衡的现象。如印染厂进布工与出布工技术上并没有一级之差，由于八级工资制的限制，便不得不一个放在五级，一个放在四级。其次，没有全面地谨慎地对所有工种的工资关系进行合理安排，因而产生技术工人工资较个别当车工人偏低的现象。如一个七级保全工，需要经过较长时期的学习，但工资却与只需短时间学习的织布当车工差不多，这样就使工人不愿学习技术，不能发挥工资促进工人提高技术的作用。第三，运转计时工人一般等级线太长，工资差别太大。如棉纺织厂磨盖板、验布等工种技术差别不太大，但有四、五、六三个等级，最低标准仅相当于最高标准的76%，个别技术差别很小的车间搬运工，也分成级距很大的两个等级，做同样的工作，工资相差很大，因而造成工人间的不团结，并使扩大计件与实行奖励制度发生困难。因为奖金一般是根据本人等级工资确定，同一工种，由于等级不同，即使达到同一质量指数，所得的奖金也不同，计件单价就更难确定，制订技术标准也有困难。而且许多工种的等级技术标准偏高，往往脱离实际。如磨盖板六级工有“平装磨盖板机”的要求，抄钢丝有“修理机械故障”



的要求。至于車間搬运工等技術差別較小的工种，升級缺乏一定依据，往往以工人的劳动态度作为衡量等級的标准。

在职工工資制度方面，上海國营紡織企業曾在1953年年底進行过一次改革。这次工資改革，基本上糾正了解放以來工資与工作不相称的現象，建立了职称統一的职务工資制，但与生產工人工資制度一样，也存在着很多缺点。首先，职工有新旧兩種标准，参加工資改革的用老标准，工資改革后的新進人員、提升人員以及供給制改薪金制都采用較低的新标准，造成提职不提薪反而產生保留工資的現象，使廣大新進职工，特別是使1953年以后進厂的大專實習生不滿。其次，工資改革后兩年多，除职务提升外，一般在同一职称的人員中沒有根据技術、業務能力的提高進行升級，职工反映評級是“一評定終身”。在标准表方面，存在科員与科長、科長与厂長交叉太大，科員工資标准比較突出等平均主义現象。其他由于职称統統，產生工資与担任的工作脫節，不符合嚴格的职务工資制精神。

从以上情况來看，上海國营紡織企業职工的工資，不論工資与劳动生產率的关系，抑或工資制度本身，都存在着嚴重的缺点，有必要結合工資水平的适当提高，根据需要与可能進行一次制度上的改革。

## 二、关于制訂生產工人 工資标准表的原則

工資标准表是工資制度的重要組成部分，具体反映工种与工种間工資关系；以及工資制度的主要特点。

上海紡織工業确定工資标准表是存在矛盾的。一方面工資制度問題很多，需要大力改革，克服平均主义現象；另一方面，由于上海地区工資水平較高，这次工資改革的工資增長幅度低于現行工資低的其他地区，所以不可能增加太多，但也不能采用“削足适履”的办法，降低工人現行工資标准來改革工資制度。在这样的情况下，應該怎样确定工資标准呢？我認为可以遵循下列原則，即“在尽量做到从标准上使絕大部分工种增資不使工人發生減資的前提下，适当改進工資

制度，并改善工种与工种間的工資关系，以保証在提高工資水平的基礎上，促使按劳付酬原則的進一步貫徹。”为什么这样提呢？因为今年工資改革总的原則是“提高工資水平，改進工資制度”，降低工人工資标准是不符合这个原則的精神的。总之应根据中央頒發的控制指标，針對过去的缺点，需要尽力改進工資制度并改善工資关系，在标准上对技術工人尽可能較多的增加，并适当縮短等級綫。只圖改進制度，不照顧实际工資情况，是不对的；只強調实际情况，而不顧改進制度，也是不对的。我認为紡織工業部这次所頒發的工人工資改革方案較第一次工資改革的方案有了改進，并符合于紡織工業生產特点的也是合理可行的。

在职工工資方面，同样應該遵循上述原則，即尽可能縮小減資面的原則，在中央控制指标範圍內，力求改善，進一步爭取工資制度合理。目前上海工資水平較高，工資指标增加不多，实行嚴格的职务工資制确有困难，但今年不实行，以后实行困难更多，因此是否实行职务工資制，仍有研究的必要。

## 三、如何做好这次 工資改革工作

上海紡織企業的工資改革工作即將全面展开，任务緊急而且艰巨，为了能够做好这次工資改革工作，我認为需要加强以下几方面的工作：

第一、加强組織准备。工資改革，不僅是非常具体的經濟工作，而且是一件細致的政治思想工作，必需要有健全的組織來領導工資改革工作的進行。目前上海市委已有劳动工資委員會的組織，具体領導全市的工資改革工作。我認为華东紡管局也应成立以局長为首的工資改革办公室，下面分設測算、定額、技術标准、职工工資等几个組。各个企業也应成立工資改革的專門組織來領導工資改革运动，并及时解决运动中所發生的一切問題，以便工資改革工作順利進行。

第二、大力开展宣傳教育工作。要使这次工資改革工作既能貫徹中央确定的原則，又能做到人人滿意，就非加强宣傳教育工作不可。在上海地区的标准增加不多，个别工种甚至沒有增加的



情況下，尤其需要進行宣傳教育工作，使大家明了工資改革的原則，進而擁護工資改革。目前上海市委勞動工資委員會已開辦了工資改革訓練班，中華全國總工會、上海市工會聯合會與中國紡織工會全國委員會已分別制訂了工資改革宣傳提綱，中國紡織工會上海市委員會也準備擬訂補充宣傳提綱，每個企業應充分運用工資改革訓練班的學員，根據這些宣傳提綱，結合廠里的實際情況，擬訂生動的具有說服力的宣傳講話，採取各種各樣的形式向廣大職工進行宣傳。只有深入地宣傳教育，使工資改革工作得到群眾的擁護與支持，才有可能使這次工資改革收到更大的成

效，促使生產大大提高一步。

第三、做好工資改革方案的準備工作。工資改革方案是工資改革的具體內容，也是工資改革的準繩，工資改革進行得好壞，很大程度決定於工資改革方案的準備是否充分，制訂得是否恰當。目前紡織工業部所制訂的工資改革方案已經下達，但有很多內容，如特殊工資規定，定額管理制度與升級制度中運轉部分的技術標準，以及工資改革的具體步驟等，尚需要地區與企業進一步考慮補充。這一部分工作是很繁重的，但必須在工資改革以前做好。

## 積極準備，做好工資改革工作

王 瀨

國務院關於工資改革的決定公布了，改革工資制度是關係着職工切身利益的一件大事。它對促進生產的發展，鼓勵職工提高文化、技術和業務水平具有重大意義。

由於我們過去對工資制度缺乏系統研究，沒有一套辦法，因此在新廠則集中地反映了工資制度的混亂和不合理的情況。如計件工與計時工之間，計時工和計件工內部，工人与幹部之間在工資標準上相互關係上失去平衡，致使工人職員對工資問題上意見紛紛，不但影響團結，也給生產管理上帶來了很大的困難，阻礙了勞動生產率的很快提高。

幾年來，由於生產的不斷發展，工資工作與生產發展不相適應的情況越來越明顯了，我們認為其主要缺點有：

(1) 沒有很好地結合棉紡織工業生產特點，即工種多、分工細、工作單一的特點來確定工資標準，而是採取硬套八級制的辦法，使工種之間，級差過大，同時在工資關係上對工種之間未作全面考慮與統一安排來確定合理的關係。因而造成計件與計時工內部工資標準不夠合理。

(2) 幾年來，生產技術與勞動組織均有所

改變，但工資標準未能及時跟上，計件工的定額管理工作也未相應地加以改進；基層勞動組織改進後，付工長的工資也還存在問題，付工長的工資標準，並未得到很好解決。

(3) 企業領導人員，工程技術人員和職員沒有按職務規定工資標準，職務名稱籠統，等級過多，工資和職務結合不起來，同工不同酬現象很嚴重。

這次在全國範圍內進行工資改革是黨和國家對全國職工生活的高度關懷也是全國職工提高生產所促成的，這是一件大事，也是一件複雜細致的工作，為了順利完成工資改革，因此我們必須作好各種準備。

一、充分做好組織和思想準備工作：

首先應在紡管局局長領導下，吸取各廠黨政工負責幹部組成工資改革委員會、協助企業區黨委領導和檢查工資改革的進行。抽出局勞動處和企業勞動工資科的幹部參加工資改革辦公室工作。

②工會和行政應密切配合舉辦工資改革幹部訓練班（或採取業餘訓練方式），訓練一批工資改革的積極分子，首先使他們明了工資改革的意

义，并啓發他們結合企業的具体情况，揭發、檢查工資不合理的情况，以提高他們的思想認識。然后教授他們关于工資改革方面的業務知識，工作方法，通过他們在工資改革中起骨干作用，以更好地貫徹这次工資改革的意義和宣傳按勞取酬的原則。

③成立工資改革接待室，設置意見簿、意見箱，指定專人定时地接待和处理群众对有关工資制度中的升級、獎勵、工資标准、技術标准、工資支付等問題的來訪、來問、來信，应虛心吸收和听取群众意見，將問題詳加整理分析，做到有問必答。可以解決的問題应随时解决，不要拖到工資改革时一次解决，以免造成工作集中繁忙被动。

二、積極認真組織有关人員研究上級工資改革的文件，明确这次工資改革是在發展生產和提高劳动生產率的基础上，逐步改善职工生活和貫徹按勞付酬的原則，并在提高工資水平的基础上改進工資制度。对紡織工業部制定的工資标准、技術标准，其中缺少工資标准、技術标准的工种，应進行适当的补充，使方案更加切实可行。

三、制定实行工人工資标准表的各工种職責範圍。根据紡織工業部制訂的实行十五个工資率的運轉工人的工种，一定要根据工作需要，确定各工种工人职称，并將其工作內容、工作量、工种之間的协作，經過研究确定，再通过現場測定和了解，用文字寫成職責範圍、工作要求。这样使工人明确了職責，不但可以加强管理，克服部分無人負責現象，而且使工資等級、工作等級、技術等級具体的結合起來，進一步體現同工同酬按勞付酬的原則。鄭州國棉三厂本年五月份建立工資制度，貫徹了各工种職責範圍和工作要求，工人明确了自己应尽的職責，加强了工作責任心，通过建立工資制度，实际上是对每一个工人普遍的進行一次短期的業務學習，有力地推动了先進生產者运动。

四、制定比較統一合理的計件工人劳动定額。根据技術測定法結合部分統計資料，制定有

科学根据的机台定額和單位產量定額，适当的改進現行劳动組織，制定切合派車的看台定額，使生產管理更加有序。在局屬範圍內企業產品規格、机器設備、劳动組織基本相同的工种，要求执行同一定額。如鄭州國棉一厂細紗值車工，中支紗机台定額为四面，在同样情况下鄭州國棉二厂則为三面（600錠）；由于定額不合理，工人意見很多，在本年四月份定額实行期滿，曾進行了一次調整，并相应的建立了固定預备工制度，这样不但改進了生產管理，而且可以改善企業之間同工不同酬的情况。

五、在工程技術人員和職員中，做好实行职务工資的准备工作。实行职务工資的目的，是做到工資标准与具体职务相結合，从物質上鼓勵他們对生產对所担任的工作的責任心。正确組織职务工資制是一項極其复雜的工作。我們必須向全体干部進行一次实行职务工資制的教育，澄清不正确的思想。实行职务工資制前，首先應該根据生產和工作需要，將所有工程技術人員和職員，确定其职务名称和职务範圍，在可能範圍內，制定各种职务名称的工作要求。至于工程技術人員和職員的工資，可以根据其所担任的职务和最高最低工資标准內，按照本人的工作簡繁、熟練程度、能力高低，評定其等級工資。为了做好干部預評工作，必須組織有关人員學習，使他們能事先掌握評定工資工作的原則和精神，并在工資改革前認真做好每一个干部預評工資工作。

六、制訂統一的生產工人工資制度暫行办法。生產工人工資制度，目前全局尚不統一不全面，部分停台工資如鄭州國棉二厂按75%支付，鄭州國棉一、三厂按60%支付；夜班津貼一、三、四厂按每人0.8工資分支給，而二厂則按每人平均一小时工資支給。目前应对現行計件劳动定額、工人升級、計時獎勵、特殊工資、工資計算与支付等制度，在工資改革前進行一次審查，凡与上級新規定有抵触的应立即予以修改，保証做到在工資制度上基本上克服混乱和不統一的現象以免互相影响。

## 从青島國棉七厂 1~4 月份劳动計劃执行情况,

### 來看当前执行劳动計劃中的几个主要問題

紡織工業部計劃司工作組

#### (一)

青島國棉七厂(以下簡稱七厂)今年第一季及四月份劳动工資主要指标計劃执行的結果是:工人劳动生產率完成計劃第一季100.74%,四月份101.14%;企業总人数第一季度实际多于計劃1人,四月份实际少于計劃24人;职工平均工资第一季度实际少于計劃1.83元(达到計劃的99%)四月份实际少于計劃2.79元(达到計劃的96.25%);工人出勤率第一季实际93.02%比計劃降低0.88%,四月份实际92.34%,比計劃降低1.20%。

从以上計劃完成表面数字來看,人員計劃实际数与計劃数出入很微,看不出什么“緊張”來,但由于計劃編制的緊及生產技術問題与生產所需要的部分劳动力未及時得到解决,所以实际情况如下:

首先,布場机器轉速二月份起比一月份增加了7.39%之后,断緯与停台都有增加,工作較前难作,特別是四月份开始23×21品种改为30×36品种之后,布場断头率由过去每台时0.4根(經紗)增加到1.2根(經緯紗合計,主要为緯紗)增加了兩倍,副工長与值車工工作法被打乱了,巡迴路綫被打乱了,副工長忙于“打紅牌子”(修理坏車),沒有時間進行預防檢修,使停台多,效率低,生產緊張。加以出口布質量要求提高,为要消滅双緯与缺緯現象,布机增裝了探緯裝置,產生了筒脚,須增加数十名配筒脚工人及部分洗油布、修布工人,但劳动力未能及時得到补充,而顯得車間劳动力緊張。

其次,工人出勤情况不穩定,一至四月份出勤情况如下:

地 区	1 月份	2 月份	3 月份	4 月份
青 島 七 厂	93.21	92.34	93.40	92.34
青 島 各 國 營 厂	94.05	93.47	93.31	92.64
全國(中央合营厂在內)	93.78	93.20	93.30	93.01

青島七厂出勤不穩,第一季比去年同期降低了2%,(其中可能有某些不可比因素)比計劃亦有所降低,尤其四月份特別嚴重,比計劃降低1.2%,也就是說缺勤預备工要超过計劃1.2%。四月份缺勤工日中病假竟占60%以上,工伤缺勤亦逐月增加。从病情來看,有神經衰弱、消化系統病、感冒、肺結核等。出勤率降低結果,弥补缺勤的預备工人数必然不足,如四月份七厂細紗車間根据缺勤情况需要44个預备工,实际上只有三十七人。

第三,随着文化學習与扫盲工作的進一步开展,業余活动时间,工人除了参加党、政、工、团活动外,大部份時間用于文化學習,(每星期上課三次,每次二时,复習与作習題時間在外)有的工人星期日也在努力做習題,这說明了廣大职工对提高自己的文化与技術水平有着热烈的要求,更好的來参加國家建設;但同时生產時間之外的腦力活动,比过去大大的緊張了。

第四,遵照‘老厂增產增事不增人’的原則,近兩年來嚴格控制人員進用,对合理使用与節約劳动力,促進劳动生產率的提高,發生了積極的作用,但由于支援新厂、提拔、參軍、抽調學習等原因,一般均为年輕力壯的骨干分子,僅七厂1955年与1956年第一季共輸送及抽調了133人(包括个别离职退休人員在內)青島全局1956年第一季就輸送給河南、河北与机械厂407名生產工人。企業年老、体衰、病、殘人員相对增加,老企業部分人員工作能力不高,兩人尚抵不了一人



劳动；部分人員名义为生產工人，而实际为工会、党、团脫產干部，形成企業內部調配的范围越来越小，新生力量又沒有适当的予以补充。

第五，从七厂內部調配情况來看，說明了該厂內部平衡与合理使用劳动力方面主观上作了一定的努力。一至四月該厂工場、車間之間生產工人共調配124人，企業其它类别人員轉为生產工人共169人，但企業內部人力仍需合理的加以組織，如23×21品种全部改为30×36后，細紗当車、落紗、筒搖成工人多余60余人，可作适当調配。問題在于逐步改变品种过程中工人抽調不出，在一定时期內須作补充。

由于存在以上情况，七厂曾發生个别布机停台現象（主要因經軸供应不足），个别工長副工長上車与臨時擴大看台現象，孕妇与哺乳女工有時間就得不到应有的照顧。以上情况，除七厂外其它地区亦有發生例如：据說为了达到質量标准，上海地区申新九厂僅修布工就用了92人，國棉十二厂亦有50多人，國棉二厂为了采取改善質量措施，一月至三月二十日曾先后發動工人進行了二十七次“义务劳动”。某些厂也發生‘在緊張時，管理員、車間主任上車’及少数女工流產現象。

## （二）

根据以上断头多、效率低、缺勤高、工人生產緊張，影响產量質量与工人健康等問題，產生的原因与積極解决方面，我們初步的意見是：

1955年的情况是停工減產，机器轉速低，机台沒有完全开出，有部分編余人員，在生產不緊張的情况下隱蔽着人員的不足，其問題是不明顯的，我們在編制56年計劃时思想还停留在55年的階段对未來情况变化看的不透，估計不足，（有些情况如品种增加，修配机件不能外包，提高質量的具体措施还没有，也是很难以估計的）随着社会主义建設与工業生產高潮的到來，生產任务繼續增加，班次开足，停台开齐，机速提高，执行提高質量措施与增加品种，人員計劃的被突破，是勢所必然。这說明了生產計劃变化很大，而我們劳动計劃工作經驗不足，水平不高，因而編制的計劃还不周密、不完备、不准确，另外也必須根据生產任务的变动，灵活掌握計劃的执

行，生產增加了，人員可以相应的有所增加。这是一方面。另一方面，从主观努力上还有以下几点須要積極加以改善的

①改進技術。尽速地具体組織領導技術人員与优秀工人，共同研究技術措施，解决生產技術問題，降低布場断头，特別是降低緯紗断头，提高效率，提高質量，扭轉生活难作，坏車过多的現象。研究分析產生油布与次布的原因以及布場緯紗回絲过多的原因，从技術上來加以解决。七厂的劳动競賽，还没有充分發動工程技術人員參加，还未真正做到技術与工人的劳动密切相結合，这一缺点，应及时糾正。解决生產技術問題，应当是当前七厂及一般企業生產中的關鍵問題。

②穩定出勤。断头率高是紡織工業中一个嚴重的問題。降低断头是減輕工人劳动負荷、提高劳动生產率、减少病假缺勤主要的措施之一。同时合理安排業余活动与文化學習時間（學習的分量与進度）保証工人适当休息時間。加强职工技術安全教育应成为企業的經常重要工作之一，从而减少工伤缺勤，保障生產安全。改進伙食質量与衛生預防工作，降低病假缺勤率，增進职工健康。（七厂目前早、中班吃飯時間距离过长，影响健康，应适当的加以調整。）所以穩定与提高出勤率，应列为各企業当前重要的工作之一。

因此，領導上必須主动的关心职工群众生活与健康情况，关心改善劳动条件，适当的解决必須解決的問題（如尽量减少以至消滅各种發病原因等）以扭轉缺勤逐漸下降与嚴重影响生產的趨勢。

③認真貫徹“多生產、多建設、少增人”的方針。由于生產任务与品种变动頻繁以及經常有支援新厂的任务，增添部分劳动力的問題應該給以及时的解决，今年第一季度領導部門批准招收計劃不及时是个缺点，但目前理筒脚工、洗油布工、修布工等較多，应加以研究解决，而且發動所謂“义务劳动”的办法，亦应立即加以糾正。應該首先从解决關鍵問題方面（如生產技術問題）來着手，才能有效的解决生產緊張問題，同时亦才是積極的基本的办法。

④提高技術能力。目前一般副工長能力与技術水平还是比较低的，有部分当車工、上軸工或新工人經過短期訓練來担任副工長，他們對生產

管理、工人操作方法的指導，以及對機器維護與檢修和維持生產的正常秩序方面的工作能力，都還不能滿足生產上的迫切要求，所以必須組織在職副工長給予輪訓，提高他們的工作能力，來保證生產正常的進行。

組織工人多工種技術的學習和及時組織學習及總結與推廣先進經驗（如百台落紗不斷頭，提高花卷正卷率，織布正品率等），這對克服品種改進和解決生產中的困難，以及提高勞動生產率都有積極的意義。

⑤為了充實老企業中的技術力量，努力擴大再生產；對於有力的支援新廠，解決人員調動頻繁、緊張、及老弱的替補問題，在作長遠打算對老企業新生力量的補充、培養，都應作適當的考慮。

⑥加強產品品種計劃的正確性，穩定生產。在編制年度、季度、計劃之前，紡織品公司商業部門，中國百貨公司等，對年度、季度中的生產品種應提出較正確的計劃，使執行計劃中，尽可能的少變動。目前的變動太多，而且太大。這是生產不穩定、勞動情況緊張的根本原因之一，特別如青島中國百貨公司隨時用電話通知針織廠，改變品種或增加新品種。這種不按計劃辦事的混亂現象應急予糾正。倘若在市場及人民需要必須改變品種的情況下，亦應給企業充分的時間試制，能有時進行物資和勞動力供應，和改變生產組織等准备工作，以保證生產秩序與工人勞動條件的正常化。

### （三）

必須克服目前執行勞動工資計劃中的勞動生產率超過而平均工資完不成的不相適應的現象與片面節約工資基金的不正確認識與作法。從青島七廠第一季度的計劃完成情況來看，這種情況還並不突出，但在全國國營企業來看，第一季度勞動生產率超過計劃3.07%，而平均工資只完成計劃98.25%，西北地區個別廠第一季度勞動生產率超過1.22%平均工資完成95.61%。這種不相應的現象是存在的。所以應該從檢查計劃完成情況，

分析具體原因着手，進行調整定額、合理晉級、建立有利於生產的獎勵制度及可能實行計件的工種，擴大計件的範圍等方面來全面而準確完成工資計劃，使工資計劃的完成與生產發展情況相適應。正確的貫徹工資計劃與黨的工資政策。不但要保證工人的收入，而且要从物質方面來鞏固群眾的勞動熱情與發展生產所必須的物質保證條件。

對勞動生產率與平均工資的適當關係與如何才算完成勞動計劃的認識，在過去思想上存在模糊觀念。我們準備最近期內制定一個較合理的考核辦法來明確上述情況應有的合理關係。

### （四）

隨着全國社會主義建設的高潮，最近四五個月來全國紡織企業廣大職工群眾，熱烈的響應中央‘又多、又快、又好、又省’的號召來積極爭取提前與超額完成第一個五年計劃，這種高度的勞動積極性與社會主義生產熱情的結果：勞動生產率指標（全國）第一季度超過計劃2.93%四月份超過3.24%。但是在我們的計劃編制方面存在缺點，企業管理、技術領導等方面還沒有跟上生產發展的需要，存在着上述一些急待解決的問題。

今年第一季度以來執行計劃任務的情況是：由於國家及人民的需要，對外貿易的發展，產品品種較原計劃增加了，變化較大，有的紡管局（如華東）經調整後的生產任務亦有所增加，產品質量要求更嚴格了，機器速度提高了，因此根據生產需要適當的組織與配備勞動力，穩定工人出勤率，以保證生產的正常秩序與生產效率，保證產品質量與國家計劃的全面完成，同時使工人健康不遭受到損失。而我們在這方面卻沒有及時作好或還沒有作好。在青、津、滬地區出現了‘各廠勞動力比較緊張’‘出勤率逐月下降，問題嚴重’‘停台多，效率低’等一系列問題。這些問題產生的原因及其情況，從青島國棉七廠1至4月份勞動計劃執行情況中可以找到基本的依據，從而找出經驗教訓與加強具體的組織領導及切實有效的改進辦法，來提高企業管理水平，創造條件，為進一步提高勞動生產率而努力。



# 克服右傾保守思想,進一步做好財務工作

國營嘉興絹紡廠財務科

在1955年以前,我廠財務管理工作的水平是不高的,企業中經濟活動的成果不能迅速反映,財務成本分析的質量亦很差,流動資金定額長期超額,財產管理鬆弛,主要是一般幹部缺乏經濟核算思想,責任心不強,特別是財務工作幹部存在着右傾保守思想,按着常規辦事,驕傲自滿的認為自己工作已經做得不差,並不設法改進,或者有着自卑感,認為自己無能為力,不懂得想法改進,表現在工作上保守不前,敷衍塞責,未能有力地發揮財務監督作用。

從1955年以來,財務成本工作,有了顯著的好轉,亦提高了企業的生產經營管理。其中比較突出的有下列各項:

## (一) 推行并巩固了決算會議制度, 提高了企業管理水平

推行工作做得比較深入,所以會議能及時、巩固和得到羣眾普遍的重視。優點在於布置工作,准备工作,貫徹工作,檢查工作都做得很認真。做法是:

(1) 着手時首先是領導幹部與主要負責部門的幹部領會制度的精神實質和做法,然後由上而下的布置,反復的動員,批判不正確的看法,在思想上打下比較深透的基礎。

(2) 準備階段時建立各項制度與辦法,加強經濟活動分析工作,通過學習,認識到經濟活動分析的質量是能否开好決算會議的重要前提。過去由於沒有確立分析責任制度,分析報告一般只是羅列現象,不能解決問題,因此建立起各部門檢查分析責任制度,規定每個車間與科室應根據其職責範圍及其所掌握的計劃與定額的完成情況,於月度終了後三日或季度終了後五日內作出文字分析,又建立了季度的個人自查制度,規定每一個工作人員,每季對自己的工作情況亦作出

書面檢查報告,同時還制訂了報表報送辦法,具體的規定時間,份數,對象與做法等,從而使分析資料能及時的由下而上的產生,提高了經濟活動分析的質量。保證了決算會議的及時召開。

(3) 在貫徹工作中特別着重決議的貫徹。在會議開過以後,黨委會即研究并具體布置會後的傳達與羣眾討論工作,使羣眾的注意力,會前會後都集中在決算會議上。在大会上受到羣眾批評的人,會後領導上找他個別談話,消除他的思想顧慮,防止產生副作用。在會後排出一定時間,由車間主任在車間內向羣眾傳達會議的情況和要求,組織職工討論,制訂貫徹和保證完成決議的具體行動計劃。決議的檢查除由監察室隨時檢查外,在每月的成本分析會議上也報告決議執行情況,表揚認真執行者,以提高決議的嚴肅性。

由於採取了這些方法,使會議能做到及時與巩固,最主要的是職工羣眾已從實踐中體驗了決算會議的優越性,認識到決算會議的確能解決問題,克服困難和推動工作。

## (二) 改進了工作方法,報表的及時性和正確性有了顯著的提高

(1) 首先財務幹部在領導啓發與教育下,明确了停滯不前不是社會主義性質企業中幹部應有的工作態度,認識到及時地產生報表反映計劃執行情況,才能對指導生產改進業務起更積極的作用,因此克服了右傾保守思想。

(2) 協同各部門具體的研究各項資料的提前方法。我廠過去各項成本資料,要次月六日方能到齊,現在次月二日已能全部到齊,如工資彙總表,因工資五日發放,六日才能完成,我們採取了每天盡先累計的辦法,次月一日即結出当月應發工資,列入成本,發出材料彙總表過去抓得



不緊，領料單不及時登帳，退料時常要延至次月的一日或二日，所以要到次月四日才能結算出彙總表，現在規定月底下午一般不領料，退料下午退清，平時及時登帳，對帳，累計等方法，次月一日中午已能結出發出材料彙總表。其他各項資料經有關部門工作同志排隊研究，改進了工作方法亦均能於次月二日到齊。這樣，就奠定了成本及時的基礎。

(3) 財務科內各項工作之間也作了必要的調整，當月十五日登齊本月十四日止各項憑証，以後逐日登畢隔天憑証。由專業分工的同志，及時編好有關彙總表各旬數字，並在月底前幾天內，初步檢查實務處理調整分錄。編好某些提存轉攤表，填齊會計月報的計劃欄數字等，作好成本計算底稿的准备工作。

各清算科目也及早的予以整理，為了掌握權責發生制，各項費用事先均加周密考慮入帳，以免軋進軋出。到結帳階段，根據各項來源與核算需要，交替的工作，帳務結出費用數字能及時供給成本方面，成本算出資料也及時提供帳務方面結帳。平時工作也較前謹慎仔細，勤核對，勤檢查，避免影響結帳速度，保證數字的正確性。

### (三) 加強了資金管理，節約了流動資金

我廠54年年底定額資金余存額為1,051,840元，到55年底僅剩餘689,055元，下降達34.49%，這在1955年比1954年總產值增加5.23%的情況下，是一個突出的成績。如以分項目論，原料下降44.87%輔助材料下降31.05%；燃料下降37.53%；廢料下降40.15%；在產品下降18.42%；以及呆滯材料年初11,159元，年底全部消滅等情況，說明各項資金都有較大比例的降低，一反過去成本利潤計劃年年超額完成，流動資金不能完成，或周轉次數由於銷售收入增加而完成，定額資金仍不能完成的現象。這些資金的降低，主觀上是有努力的：

(1) 通過新貸款辦法的試點，會同人民銀行對各項定額資金進行了比較仔細的摸底工作，克服了多多益善的思想，經摸底後的定額資金，比原計劃減少了92,248元。

(2) 加強了處理積壓工作，如原料方面，

過去任其積壓，從不處理，1955年則將倉存過多的野貨類提巾、索尾原料撥出了13648公斤，並適當的改變了傳統的混合原料成分，1955年下半年用去野貨原料達39779公斤，因而減少了積壓，材料及燃料方面經供銷部門的努力，擴大了處理的對象與方法，全年連同專款材料處理的有77769元。

(3) 加強月度財務執行計劃的編制，特別是資金收付的事前控制方面，每月排隊之後，每周再聯系調整，做到充分掌握主要收付，消滅了超定額貸款（年初有20萬元）減少了可以避免的結算貸款，銀行存款的余存額也有顯著的減低，最少時只剩幾百元，心中比較有把握，就不愁脫節了。

### (四) 試行了廠內經濟核算制，促進了生產管理的改善

1955年9月份起開始試點，以後逐步推廣，現在班組核算基本生產車間已全部實行，輔助車間主要工種亦已推行，車間核算生產車間與輔助車間均已實行，我們的做法是：

(1) 首先是打下思想基礎，從核心學習到幹部學習再羣眾學習，工會組織亦大力宣傳鼓動，使大家都充分的動起來。

(2) 第二步進行了各項定額指標的全面檢查，並修訂了盤存制度及收付制度等。在加強計劃工作的基礎上進行核算。

(3) 第三步確定核算指標，草擬核算辦法，制訂應用報表等等。實行前並培訓核算人員，由點到面，由淺入深的逐步推進。初步發揮了作用，如精紡小辮子，已獲得基本上消滅，制綿工種生絲指標，過去始終未能完成計劃，核算後甲乙班均減少達40%以上，由於班與班之間有了對比，管理干部的責任感也有了提高。

此外我廠還建立了財產出門証制度，貫徹了固定資產與低值及易耗品管理制度，財產管理上較前健全，總之，1955年以來由於財務管理工作的加強，對促進整個企業生產經營管理的提高，起了一定的作用。

在實際工作中的體會，我們感到要提高財務管理工作，簡單的說來，應注意下面幾個方面：

(一) 必須克服右傾保守思想，改進工作作

風。這是最基本的方面。如當我廠領導上提出成本及時號召後，部分同志認為：“我廠成本每月9號報送，在紡管局所屬非棉紡廠中並不遲，何必再提早，若再提早準確便不能保證了，何況各方資料來得遲，我們要早也不可能”，將及時與準確對立，並將困難推向客觀。後經領導上教育幫助，小組上開展批評，方認識到及時地反映經濟活動情況對提高企業管理的重要意義，而做好這一工作更是財務工作者的本職，是每個幹部應有的責任，同時經對過去成本不及時的原因進行了深入的分析研究，發現不是成本不能及時，而是沒有積極的設法改進，工作的實踐更有力的証明了這一點，從而使我們体会到只有不斷的克服右傾保守思想才能更好的推動工作前進。

在工作作風上，必須克服科領導上獨斷獨行的作風，而要依靠黨與依靠羣眾，並充分運用工會小組生產會議研究解決工作上思想上存在的問題，加強幹部之間的團結合作，這樣才能發揮集體智慧，發揮羣眾力量。同時必須克服幹部寫寫算算、單純伸手要資料的工作作風，要組織幹部深入車間部門，面向生產，了解財務成本管理工作中存在的問題，設身處地的幫助有關部門解決困難，注意工作態度和方法，只有這樣才能取得各部門的有效配合協作，才能切實的做好財務管理工作。

(二) 領導必須充分重視，各部門之間必須密切配合：領導上的重視財務工作，是提高財務管理的重要動力，我廠領導上對重要工作均能親自動手，如推行決算會議制度及新貸款辦法試點時，廠長均親自反復的作動員報告，有關制度辦法等大都親自審閱批改，並指示具體做法，有時並親自參加財務科科務會議一起研究某些加強財務管理的辦法，在貫徹執行中也親自檢查進行情況，隨時督促，如每逢月初三、四日，要到科里來了解成本完成得怎樣；利潤與資金的情況如何？這就更促使幹部加強工作責任心，財務部門比較重要的工作也應經常向領導上彙報或請示，使領導心中有數，有問題時亦必提出初步意見，

不是消極的彙報交差，而是爭取支持，這對提高財務成本管理有很大的作用。

——各部門之間的協作配合，也是提高財務管理的主要條件，我廠由於領導上的重視與啓發，各部門幹部的思想上能認識到配合其他部門搞好工作亦即搞好本身工作，也還由於財務部門工作人員能深入各單位了解情況幫助進行，所以有關財務工作上要求和資料報表，各部門都能認真辦理。如供銷科以前曾嫌財務科要求過高，現在則体会到“過去資金多，脫節也多，現在資金少，脫節也少”。公共事業科也有“過去付款心中無數，經過資金排隊就比較有數了”的体会，說明了財務管理的加強推動了業務管理的加強，也可以說由於業務管理的提高表現出了財務管理的提高，這是互為因果的。

(三) 必須有具體的辦法，必要的制度，任何工作不能空喊提高，應有切實可行的辦法與制度，才能順利貫徹鞏固成績。如我廠在推行決算會議制度時，訂出部門檢查分析責任制度與個人自查制度，因而提高了經濟活動分析保證了決算會議制度的順利貫徹，要求成本及時，研究擬訂各項資料提前的辦法與要求，就加速了各項報表的產生，要求資金周轉加速時，亦定出處理積壓物資的指標與辦法，其他工作亦都是用有效的措施來實現要求，否則徒有熱情而無辦法，也將難以收效。

1955年以來我廠財務工作，雖取得一定的成績，但問題還是很多的，如班組核算推行時雖有收穫，現在則已停滯不前，車間核算作用不大，結果且有車間節約額超過企業節約額等不合情理之處，財務科內人員較少，非工作時間工作的情况還有，深入車間亦仍顯然不夠，運用核算資料指導生產管理尚不顯著，計劃財務之間相互配合還不夠等。今後當在已有成績的基礎上，戒驕戒躁，進一步提高思想認識，改進工作方法，取人之長，補己之短，以求財務成本工作，跟隨着社會主義的建設事業向前邁進。



# 哈爾濱亞麻紡織廠分場倉庫管理情況的 介紹與車間分場倉庫管理問題的商榷

吳 冶 中

**編者按：**關於紡織企業工場倉庫的成立、領導關係以及管理方面的問題，紡織工業部供銷總局已通知各地區在今年第二季度進行研究，將總結工作在第三季度上報總局，經審查後，再擬訂可行辦法，以便全面推廣。本文作者對成立工場倉庫的問題作了探討性的說明，各企業工作同志可以結合本企業的具体情况，組織討論，並廣泛的介紹先進經驗，對工場倉庫是否需要成立和成立後的領導問題，亦希認真的加以研究，使日後正確的推行這項工作獲得良好的效果。

加強企業材料倉庫的管理工作，是作好材料管理工作，保證供應，避免積壓，貫徹經濟核算的一個重要環節。幾年來全國國營紡織企業在倉庫管理工作上，雖然取得了一定的成績，但車間倉庫的管理組織並未隨着企業生產組織的改組（由小車間生產管理制改為分場區域管理制）而相應的變更，同時也未全部隨着企業經濟核算制的加強而相應的改進。至目前為止，在企業分場、車間倉庫管理制度上還沒有一個科學的統一組織與管理制度，存在着多種多樣的組織形式與管理制度，同時也存在着不同的意見。雖然由於各地企業的条件與情況不同，一時尚難作出統一規定，但是為了討論這個問題，在認識上有一個比較一致的意見，除介紹哈爾濱亞麻廠分場倉庫的管理情況，提供一些研究資料外，並提出我個人對成立與管理工場倉庫的商榷性的意見。

## 一、哈爾濱亞麻廠分場倉庫的主要管理情況

### （一）倉庫的分布與修理場的設備情況

全廠設有中央倉庫，負責供應全廠所需物料；

在紡紗場、織布場、加工場即漂染場，均設有機件倉庫，物料倉庫與油庫各一所，分別儲存其所需機件、物料、與油料；

各分場的工區副工長均設有工具箱一個，保

保存其自用工具及區內的臨時的少數應用物料。

在修理場的設備上該廠設有總修理場及建築修理場各一所，（即一般老廠的修機間與修繕部）其設備較全，可以承制與修理大部分的機件。在分場內部又均設有簡單的修理所，修理那些需要及時修理的簡單機件。

### （二）合理的組織領導，明確分工，與專職的管理人員

①中央倉庫（物料）由材料科領導；

②分場機件倉庫：

全廠的各分場機件倉庫，統由總機械部所屬的各分場保全部主任領導，各分場保全部均設有零件技術員一名，負責編制機件訂貨計劃，辦理訂貨手續，（向總修理場）檢驗機件的規格質量，以及易損機件消耗定額與儲備定額的制定與管理工作。

零件技術員是具體統一管理全分場機件的專職技術幹部，並負責分場修理所的全面領導工作。由於工作的專職，因而加強了計劃的統一性與嚴肅性，從而可以避免分散提出計劃所造成的重複、遺漏、與誤期，以及圖紙實樣搞錯等工作上的混亂現象。對正確的、及時的、供應生產與避免積壓起着很重要的作用。（零件技術員的条件，只要具備高小的文化程度，能看懂圖紙、弄清實樣及具有一般機件的常識，是可以勝任的，該廠零件技術員，就是由保全工及車工直接培養與鍛鍊出來的）。

各分場機件倉庫均設有保管員三人，分班負責全庫機件的收發與保管，並提供消耗統計與結算等資料。

### ③分場物料庫與油庫：

全場各分場的物料倉庫與油庫，均由各該場的分場主任領導，下設材料計劃員一人，負責用料計劃的編制與定額的管理；領料員一人，負責辦理領退料與材料消耗的統計工作；（材料計劃員與領料員的工作擬改由一人辦理）保管員三人，分班辦理物料和油料的收發與保管。（分場物料倉庫、油庫與中央倉庫之間的關係是業務指導關係）。

### （三）在保全與運轉用料的配合方面，能明確分工，密切地配合協作

保養的用料計劃即運轉用機件，由保全部零件技術員按消耗統計資料統一編制機件訂貨計劃，並由保全部所領導的機件倉庫統一保管供應。

保全部用油料計劃，由保全部提交分場材料員，再由材料員連同運轉用油計劃，一併彙總交材料科，並由領料員、保管員統一領料、保管分發，分別統計消耗。

### （四）用料計劃的編制與機物料的收發、結算

#### ①機件：

易損機件，與一般機件計劃的編制系根據歷史消耗資料；在編制計劃時又需結合計劃期內平車情況（由保全工長提出交零件製造工長）及倉庫的儲存情況，按月編制機件的訂貨計劃，並由保全部主任，隊長及機件保管員共同審核決定。其中自制機件，由總修理場加工自制，外購機件提交材料科向廠外訂貨。

自制與外購機件統由零件技術員根據圖紙、實樣檢查合格後交機件保管員點收入庫。

發料是以保全隊及工區副工長為發料對象，領料時必須以舊換新，詳填領料單除分清大平、小平、保養用料外（領料單以顏色區分）並在需要原因欄內註明，系“自然磨損”或“事故損壞”對其中“事故損壞”的機件，根據具體情

況，由損壞人賠償原值的一部或全部。

機件倉庫保管員必需在月終將大平、小平、保養用料分別統計報送財務科，作為結算憑證，財務科據此進行月終一次結算。

#### ②物料（包括油料）：

用料計劃在“經濟指標”的數量與金額的控制範圍內，根據消耗定額或歷史資料、以及車間主任所提出的勞動保護等用料，按月編制用料計劃。經分場主任簽署後交材料科核批，作為向中央倉庫領料的根據，其領料憑證分別按限額領料單或領料單來區分。

分場發料時以工區及保全隊為對象，副工長為單位領料人，在分場內部實行以工區為單位的一單多料的二級限額領料單（分場向中央倉庫的限額領料單為一級，工區向分場倉庫的限額領料單為二級——作者註）控制發料。以便觀察分區的用料情況，並以此作為競賽評比的条件之一，鼓勵職工節約用料。

## 二、實行分場倉庫制的好處

### 好處

（一）實行分場倉庫制是符合於“倉庫的組織機構，必須符合於生產的要求，也必須與企業的組織相適應”的原則的。因為生產是不斷的進行，為了符合生產上的客觀要求，必須根據生產情況及時保證供應，又需適應於生產技術管理制度的要求。

（二）分場倉庫是加強材料管理與貫徹節約，根除黑料產生的合理組織。因為分場倉庫具備了集中管理的條件，配有專人管理，適當的存放着一些常用物料，可以及時的保證供應。同時又便於直接按工區控制發料與貫徹月終退料制，從而加強了倉庫管理，促使合理用料，避免積壓。

（三）分場倉庫可以克服由於實行車間小庫制所形成的分散存放，無人負責的混亂現象。因而加強了機物料消耗統計與成本的真實性。

（四）易於及時掌握全廠的儲備情況與消耗情況，並能使某些物料得到統一調度與合理調劑，從而相應的減少全廠的儲備數量。

總之實行分場倉庫制，既能保證供應，又符合於經濟核算制的要求。



### 三、目前分場、車間（指小車間，下同）倉庫管理問題上不同的組織與不同的管理情況

有人主張取消車間小倉庫，由材料科倉庫直接供應，對某些必要物料實行車間備料制即由車間代管制；或仍然存在著車間小庫制；有的已經改組成立分場倉庫制集中管理供應。

前二種辦法，雖然也起着供應生產用料的作用，但都存在著一定缺點。首先在管理制度上就與生產制度不相適應。因為中央倉庫是一班制，而生產是三班制。或者有人認為這樣可以節省人員，減少開支，符合經濟核算的原則，同時在車間里存有代管料，可以隨時供應，對一般物料可以按計劃發到工段小組，這又解決了供應問題，不是很好嗎？但是這種想法是不大全面的，因為目前的用料計劃還沒有那麼正確，計劃需用並不等於實際使用，如果僅按計劃直接發到工段小組，勢必造成存料過多，容易產生黑料與使用上的浪費，同時由於生產工人忙於生產，對其代管的車間備料不可能像材料管理人員的那樣件件有數，筆筆有賬，而且即使一個專職的倉庫人員尚難於作到全部貨賬相符，又怎能要求車間工人對其代管的備料作到件件有數呢？第二種辦法，由於車間小庫的分散存在，當然機物料就得分散存放，如果各設專人管理，就勢必造成人員的浪費，如果只由分場材料員管理，他就不可能同時辦理各各小庫的收發，勢必由工人自己辦理收發，實質上這就等於沒有專人管理，因而造成混亂、積壓，甚至有的材料員對其賬存多余物資白給工人使用，而對其盤虧物資又要求工人補票求得賬物相符，同時也難於對某些可以互相調劑的

物資進行統一調度，相應的減少全廠的儲備數量。

二年來經驗證明，由於車間小庫的分散存在，沒有專人管理，以致管理混亂，產生黑料，造成積壓，雖然進行了大力處理，仍然是月月清，月月有，從未根除。由於黑料產生一方面造成積壓，一方面在不同程度上影響了及時的、正確的供應，如某廠細紗保全的小庫雖然存有細紗集合器5188只，由於沒有專人管理，被壓在棚架上遺忘了，使用時又採取緊急措施，派專人到上海採購，結果是一方面積壓，一方面是緊急採購，同時又影響了生產。其他各廠存在的大量黑料的積壓物資中也同樣有些物資是本廠急需的。自然也影響到材料消耗統計的正確性，與成本的真實性。

### 四、結語

從以上兩種情況的對比，我們認為第三種辦法即哈爾濱亞麻廠的現行分場倉庫管理辦法是好的，它充份證明了分場倉庫制是符合於倉庫的組織原則；及時供應生產用料；與實行經濟核算的必要組織。只有建立與加強分場倉庫的管理，才是及時的、正確的保證供應與消滅黑料，避免積壓，加強管理，節約用料的正確方向。

根據東北、青島地區的多數企業以及天津四廠等在老廠內改組建立分場倉庫的結果證明是好的，也是可行的。當然各地老廠的條件與哈爾濱亞麻廠的情況不盡相同，但與東北、青島以及天津四廠的情況，卻不會有什麼大的出入，同時在某種程度上也具備了些可行的條件。如分場倉庫的庫位就可以利用原有車間小庫的適當庫位，或另行調整配置，至於有關人員的配備在老廠是比較容易解決的。因此建議對分場倉庫的管理問題，進行研究，並結合企業的具體情況，逐步改組成立分場倉庫，取消車間小庫。



# 青島國棉五廠紡紗工場執行輔助材料定額管理制度，達到了節約用料的目的

青島供銷分局 程學鵬

青島國棉五廠各工場在1955年第三季度修訂輔助材料消耗定額的同時，先後根據各工場不同情況，建立了各工場的輔助材料定額管理制度。接着機物料科也擬訂了有關的定額管理制度。至1955年12月中旬，檢查執行結果以紡紗工場執行得最好，達到了節約用料的目的。如1955年度11月份原計劃用料為8,517.65元，当月制訂的用料節約指標為6,164.62元，執行結果實際耗用為5,775.67元，比原計劃降低2,741.98元，比節約指標還降低388.95元。

## (一) 工場的措施

自8月份輔助材料定額管理制度建立以後，工場主任曾在場務會議上作了布置，並由工場主任、車間主任層層領導組織學習，使有關干部了解制度的建立是為了達到修訂消耗定額，保證生產，節約用料的目的，因而在思想上普遍重視了這個制度的貫徹。

工場核算組掌握“材料計劃耗用統計卡”，控制各車間消耗定額及用料情況，來保證節約指標的完成。每月5日前將上月的執行情況，分別車間編制“消耗定額檢查報告表”，檢查各車間消耗定額及節約指標的完成情況，並分析原因，督促車間進一步重視定額管理工作。

## (二) 車間的基本情況

前紡車間對於材料定額管理工作是相當重視的。首先表現在車間主任對消耗定額心中有數，經常檢查各班、組的用料情況。其次指定專人（由統計員兼辦）負責具體掌握本車間的定額管理工作，掌握各班、組的“材料領用卡”，做到隨時了解全車間領用材料的情況。如有某班用料不均衡或超過指標數字時，即由車間主任及時督促該班注意。每月初根據各班、組的消耗定額分別檢查用料情況，並將檢查結果由車間主任在每月討論生產計劃的會議上向群眾正式公布，同時指出應注意的方面。如1955年10月并粗保養材料

節約指標為170.48元，實際耗用為147.41元，雖然降低了材料費用23.07元，但那是由於A48三角橡皮帶15條未能如期供應沒有領用所促成的，還有錠子油則超額使用3.8公斤，因而即指出今後應特別注意錠子油的節約使用。又如同月梳棉保養節約指標為330.68元，實際耗用為289.35元，節約41.33元，這是由於金鋼砂布帶0.7盤沒有領用，而利用了舊的金鋼砂布帶，如果領用新的，這個指標是完不成的。每個月通過這種方式，使各班、組知道自己實際上是如何完成指標的，今後應該注意那些問題，應該向那些方面去努力。

同時，前紡車間還根據工場定額管理制度的精神，結合本車間的具體情況，對一些共同使用的材料採取了分班管理的辦法。如梁苗掃帚、竹穗帚、雞毛帚、竹竿等規定由甲班負責掌握計劃和保管領用。竹筐、推地扒子、木柄棕帚等規定由乙班負責掌握計劃和保管領用。花捲車、回花車、鋼絲車、牙輪車、磨輓車等所用的橡皮輪等則規定由丙班掌握計劃和保管領用。使各種材料均有專人負責，防止由於丟失和損壞而影響到生產上的使用，杜絕了浪費現象。因此這個車間每月的節約指標完成情況是很好的。每月實耗數字都比節約指標有很大的降低。

細紗車間在貫徹定額管理制度時，曾由主任親自領導，利用停工期間，組織記錄員以上干部學習過五、六次之多。因此一般干部都知道在制度制訂以後，車間應該搞些什麼工作。

車間主任親自掌握材料消耗定額和用料計劃。通過各班、組需要材料由生產組長或輪班工長所登記的“領料通知簿”及“材料領用卡”，隨時檢查各班、組領用材料的數量，特別注意主要材料如錠子油、鋼絲卷等的使用情況。但也不放鬆對於一般用料的審核工作。如1955年10月份該車間手紙原計劃為22公斤，材料員填寫的領料單則為25公斤，超過計劃3公斤，車間主任當時就查問超領的原因是什麼，後經說明機物料科所



供应的手紙紙張太厚，分量重，張數又少，不够分配使用时，他才在領料單上簽字蓋章。由于車間領導重視材料定額管理工作，不但做到對本車間材料使用心中有数，而且嚴格按照定額辦事，以达到降低成本的目。單以鋼絲卷來說，消耗定額每月12盒，現用9盒就够了。11月份原計劃用料為1044.75元，實際耗用僅850.07元，節約了194.68元。

后紡車間在貫徹定額管理工作中，將消耗定額與節約指標相結合，在消耗定額的基礎上提出節約指標，並將節約指標的具體項目、數量和金額全部列表向群眾公布。如1955年12月份運轉保養原計劃錠帶35公斤，指標18公斤，節約17公斤，節約金額120.87元。拈綫一組原計劃鋼絲鈎5,000個，指標3,000個，節約2,000個，節約金額8.80元。拈綫二組原計劃鋼絲鈎20,000個，指標12,000個，節約8,000個，節約金額35.20元。筒子小組原計劃打結刀頭25個，指標18個，節約7個，節約金額0.427元等，作為群眾奮鬥的目標。

此外，車間根據制度的規定，將一部分主要材料如鋼絲鈎，包裝成為最小的使用單位，每包40個，然後按定額的數量分班分組分發給生產組長保管使用。生產組長又替每個值車工建立了材料耗用記錄簿，登記各值車工的領用數量。無論

是領用一包鋼絲鈎，還是領用一把紗剪，都登記在記錄簿上。因此促使每個值車工對於材料節約使用，就是蹦掉失落在地上的鋼絲鈎，也都能收集起來鑑定利用，使消耗定額在執行中具備了廣泛的群眾基礎，保證了節約指標的完成。通過這些方式，在節約方面同樣取得了很大的成績，如11月份原計劃用料為1,868.09元，節約指標為1,261.85元，實際耗用則為1,248.35元，比原計劃節約619.74元，比節約指標還降低了13.50元。

整個紡紗工場通過執行定額管理制度，採用多種多樣的節約方式，雖然在節約用料方面獲得了很大的成績，但也還存在着一些問題。如皮輓室的“制品記錄單”，由於設計過於複雜，執行困難，未能及時研究解決，影響到統計資料不健全。“消耗定額檢查報告表”還停留在車間主任手上，對所暴露出的問題，未能組織有關人員討論，共同來研究解決的辦法。個別車間生產保全混用材料的現象也還沒有根本消除。如11月份清花保全為了新添二部雜質分離機，申請追加紅機油5公斤，當倉庫把紅機油送到車間的時候，運轉上因不够使用私自用掉了一部分。這些問題，均有待今後進一步解決。

#### （上接第13頁）

華綸毛紡廠，地方合營公勝織染廠等。啓新紗廠全季棉紗總評分只有86.55%，3月份一等一級紗已上升為89.35%，為合營棉紡織各廠中的第2名；新豐布廠在本季度中雖翻改過5種產品，但整個作業計劃仍安排得很好，無脫節、加班加點的事件發生，同時由於積極學習國營各廠先進經驗的結果，棉布正品率有了很大的提高，該廠一月份次布總匹數為323匹，2、3月兩月總和只有276匹，3月份的正品率達99.04%。新華綸毛紡廠去年第4季度質量還只能完成國家計劃的52.56—58.06%。降級賠款去年1到9月份達128,536元，今年第1季度已做到分品種按季按月按級完成質量計劃；公勝染紗廠本季度在宣傳農業合作化40條綱要的基礎上，採取了光榮周、勝利月等方法來啓發群眾的積極性，創造了該廠生產上從來未有過的成績，全季平均每萬匹布中只有次布48匹。

被表揚的各廠在本季度全面完成國家計劃上也取得很大的成績，僅次於前面同業各優勝廠。如國棉4廠本季度在創造移行式清棉器提高棉紗質量上曾取得一定的成績。國棉11廠在進行大牽

伸試驗、翻改特種品的大變動情況下，作業計劃能保持不亂。國棉1廠在幫助合營廠提高企業管理、虛心學習兄弟廠先進經驗、提高產品質量等一系列工作也做得很細緻。國棉20廠、大安紗廠、仁余布廠、天翔毛紡廠、匯通毛紡廠、元丰毛紡織廠、裕民毛紡廠、中華經緯麻紡廠、大新振一廠、大公染織廠等廠對國家計劃也完成得較好。

× × ×

（1）第1季度的評比工作到5月中旬才結束，到5月21日才給獎，使評比給獎工作沒有能夠充分發揮推廣第2季度廠際競賽的作用。

（2）評比檢查工作中尚有不够深入的地方，沒有抓緊督促各廠進行自查工作，貫徹自查的精神不够，致大部分廠沒有把這個工作做好，結合檢查提倡相互學習也不够。評比中有些問題尚有不明確之處等等，都有待改進。

（3）沒有組織所有廠的負責同志親自參加評比，造成在評比中對一個廠的成績估計不全面，不能更好的造成相互學習的空氣。經驗証明：印染、毛麻小組吸收了廠的負責同志參加評比，收效較大，應該提倡和推廣。

# 貫徹保全工作接交制度的体会

華东紡管局技術处 胡 銘 成

學習苏联先進經驗，明确了保全工作的接交制度是使机械状态正确的重要手段，是做好保全保养工作的中心环节。因此自去年四月份全國保全負責人座談会以來，一直是把貫徹接交制度作为保全中心工作。一年來，我体会到貫徹接交制度不僅是一件技術管理工作，而且还是一件極其复雜的群众工作，如果組織得好对生產会起很大的作用，否則將會引起不良的后果。自今年一月份全國保全座談会以后，这一制度將在全國各紡織厂中全面貫徹，現將我对試行接交制度的一些体会，提供如下。

(一) 各級領導重視，積極支持，是順利推行接交制度的必要保證。

(1) 把接交制度作为厂的主要工作計劃的一部分，并应認真檢查，定期總結。在去年試行接交制度期間，棉紡織厂的主要工作之一是節約用棉，因此厂領導对用棉工作抓的多，对保全工作过問的少，因而保全工作碰到問題，無法上达解决。为了扭轉这种情况，厂級領導應該从思想上明确接交制度的重要性，要把推行保全接交制度的計劃与產品產質量計劃結合起來，要經常察看缺点明細表中保养工作情况，并分析不良原因及时作出处理；了解平車后机台的等級，以及二等或二級的原因，及时作出处理。对保养評價及平修工作的評等評級，必要时并会同基層干部進行抽查。此外，在厂的工作總結上，應該認真地把接交制度推行中的問題及处理經過，推行后的收穫与經驗，以及尚存在的問題，全面地歸納總結，并進一步研究巩固提高的方法。

(2) 有关部門應該組成一个整体，目标一致，集中力量。保全接交制度牽涉的面較廣，是一件复雜的組織管理工作，主要的双方是保全科与車間，但与供銷科、修繕科、財務科、劳动工

資科、原动科与試驗組都有相当关系。因此厂級領導應該把各相關部門的工作組織起來，使其能密切配合有着重要的意义。如供銷科应保證按时、按質、按量供应机物料，修繕科应保證能按时、按質、按量供应修理良好的机件，这样平修与保养工作才能有保證；原动科与試驗組应按保全計劃編排的时间，進行工藝要求指标測定，使平修的質量能及时反映在生產要求上；保全与車間双方应認真地按制度規定進行接交手續，这样就有可能要牽涉到人員及費用的問題，需要由劳动、人事、財務部門加以适当安排与調整。因此，厂級領導根据工作要求，把各部門应做的工作綜合成統一完整的計劃，使各部門能分工合作，則对推進工作是有好处的。

(審稿人意見：我認為作者在这段內对有关部門应組成一个整体，目标一致，精力集中，來保證接交制度的貫徹，这样的提法是不够恰当的。虽然从表面看，有關部門的配合不良，確会造成制度貫徹的困难，但我們認為應該通过制度的貫徹，來改善各有关部門的工作。因为接交制度是一种具有批評与自我批評性質的制度，这一制度的正确貫徹，必然会暴露出企業管理中很多缺点，制度执行得愈好，对各有关部門工作的要求也就愈高；就必然要求他們迅速改進自己的工作，这样执行接交制度就能达到改善各有关方面工作的目的。)

(3) 及时处理执行中產生的問題，随时向群众交代清楚。一般地說群众对接交制度的貫徹是支持的，但在碰到具体問題群众不能解决时，反映給領導而又得不到及时处理，群众便会失去信心。要做好保养評價工作，副工長就一定要做好檢修工作，但檢修需要一定的工具，而工具不能及时添購，主任值班長又不主动催詢，更不向



副工長交代清楚，因此副工長無法按規定徹底檢修，主任值班長檢查也只好馬馬虎虎，造成了評價流于形式。再如保養評價與平後驗收時，保全與車間雙方意見不一致，总工程师應及時根據分歧意見，深入現場發動群眾具體研究決定；否則，不但使保養評價與評等評級不能及時作出結論而拖延了接交，並且對保全與車間雙方會造成無原則的糾紛。再如接交的時分，接交的具体負責人員，工藝要求的指標訂定等，由於規定不當，往往會延誤接交，以及造成接交工作的其他困難。為此領導應通過實踐及時修改，使規定切實可行。

(4) 不斷地明確保全與車間的分工。應在总工程师領導下，車間把現有具体的保全保養工作加以排隊，然後按性質協商劃歸保全或車間負責，使其能各按規定進行工作，不致混亂，尤其是梳棉間校隔距，車間那幾處可以動，那幾處不可動；小漏底檢修、改進及刺輓側磨，還是由保全專取，還是車間也可做等等，都應明確規定，不然會有些工作大家不管，有些工作你做了我還沒做，費人工，損機件，在接交工作上發現了問題，雙方推諉無人負責。實踐證明，不斷發現問題，不斷明確分工，收效是較大的。

(二) 學習文件，明確思想，統一認識，是推行接交制度的基礎。

(1) 從領導至群眾應開展有關接交制度文件學習，從思想上明確接交制度對當前大力提高質量的重要性，並了解其具体内容與方法是重要的。尤其是廠級領導、保養部門與有關科室更應重視這一點。保全部門主要的任務就是使機械狀態正確，因此對有關提高機械質量的制度是比較關心的；由於過去廠級領導及总工程师有不少對保全保養工作很少關心，有一個廠的生產負責人竟會把接交制度當作交接班制度，這樣要使保全制度的推行能取得領導的重視是很困難的。有些保養幹部竟不知五三保全會議決定的制度有那幾種，新接交制度的內容是什麼，由於對內容不明確，執行起來當然容易流於形式。因此，認真地學習有關文件，從思想上提高認識，領導幹部更應明確地把接交制度與提高產量的看法一致起來；保全與車間雙方也應進一步明確；對保養工作進行評價與對平修工作進行評等評級，都是

為了使機械狀態正確。這樣交接制度才能認真貫徹。

(2) 保全與車間雙方的檢查目光必須統一，才能防止不必要的爭執。在執行制度中，最易造成保全與車間雙方意見不協調的就是檢查方法與檢查目光的不一致。如檢查梳棉機隔距，隔距片插入的深淺、角度及手感的不同，因而對松緊各有一套見解；再如細紗、并綫的錠子搖頭，以手感目察來檢查標準是很难肯定的。根據實踐，如果把過去執行中爭執不決的條文加以綜合排隊，然後組織有關人員研究出比較合理的檢查方法，指定有經驗的老工人或技術人員，集合雙方接交人員，按新方法檢查出認為合格與不合格的二種情況，再由其他人員按新方法檢查，使感覺與目光統一，這樣做應該逐步地、不厭其煩地進行。由於保全與車間人員經常相互研究問題，不但會改進相互間的關係，加強團結，同時更能提高技術水平。

(3) 應根據事實出發，防止死啃條文。制度本身是為了提高保全工作質量，以保證機械狀態正確為目的，它是照顧到一般性的；對個別情況則應該個別處理。如果依制度處理特殊問題，則對工作不但無利反而有害，因此個別特殊問題應該按實際情況靈活運用。如臨時性大壞車的修理，在正常情況下應該由車間編制請修報告書，說明原因，請总工程师批准後交保全科修理，再查明責任。但由於半制品供應緊張，車壞急待修復開出，而总工程师又因故不在廠的時候，則應靈活運用，或保全科先修復後，補送总工程师追究責任，保全科不應死啃條文而不修。再如平修工作試車後，未經初步接交的機器不准開車及拆卸第二台車問題，一般地說接交雙方應按接交規定，於初交時間進行檢查，查出缺點保全科及時修復完整，經車間認可後，保全才可卸拆第二台車；由於初交時間有限，根本辦法在於保全科認真地做好內部質量檢查，尽可能地消滅因平車隊主觀不努力或疏忽而造成的缺點，但個別缺點由於修復費時而不能於下班前修復，在運轉後對產量及機械狀態並不產生重大影響者，則車間應先接下開車，容許保全科拆卸第二台車，存在缺點應在正式接交期內修復。

(4) 克服單純為保養分數而不注意經常檢

修工作，和在平車前突击一下的現象。在开始試行缺点明細表时，对保养工作評價具体訂出扣分及考核办法，原是刺激保养工作進一步加强的手段。但往往由于准备工作差，群众对接交制度學習不够，思想認識不明确，加以車間对保养工作經常性的檢查关心不够，因此有不少副工長或加油工往往不做好經常性的机器維護工作，而在平車前为了得到良好的評價成績，來一次突击檢修，甚至將該机台上缺少的零件，以及因保养不良而造成磨損較甚的零件，从暫停運轉的机台上卸換過來，以減少扣分。为此不但造成了評價的虛假，对保养工作不但沒有好处，反而浪費了人力，妨碍了暫停机台的恢复運轉，更会影响保全与保养間相互的关系。

(5) 保全要主动，要虛心；保养要大胆，要客觀。保全科人員对机械情况是比較熟悉的，而車間主任、值班長与副工長等对生產工作比較熟悉，对机械情况則較為生疏。因此推行接交制度时，車間存在有不够大胆情况，主要是怕参与接交后提不出問題，因此產生了兩種情形：一种是拖延不接，甚至僅看試驗数字而不看机械状态；另一种是过于仔細，一發現缺点即不予接收。这主要是由于車間部分干部与工人技術不够熟練所造成，因此在开始交接时，保全科應該主动，并且态度要虛心，衡量本車間保养工人与車間保养干部与工人的技術水平，耐心地予以协助，起初几台由保全与車間共同協商檢查，自动地一面檢查，一面講解接交时应注意的事項及克服的方法，待車間熟悉了再正式進行接交，这样不但可使接交工作能順利進行，且可使保养干部与工人能通过接交工作提高技術水平。

(三) 党、政、工、团步調一致，是推行接交制度的重要条件。

党、工、团干部应参与行政的學習会，先把接交制度弄懂，从思想上明确其重要性。党委可依据行政推行的計劃要求，指定支部与团組織制定發动党团员青工積極帶头；工会普遍發动群众

結合劳动競賽，貫徹交接制度，使制度的貫徹不但有由上而下的有力領導，同时又能得到廣大群众由下而上的支持。

實踐証明，党領導抓得緊的厂，接交制度推行的效果就好，整个保全保养工作也就很正常的。

統一計劃制定后，支部于每次碰头会时檢查貫徹情况，研究發現的問題，進行下一階段布置。

党、工、团应及时了解群众的思想情况，帮助解決問題，提高其工作積極性。

保全与車間的党、团組織应經常在党团员及青工積極分子會議上对發現的問題，進行分析批判，工会应定期地結合生產會議或个别進行了解，归納存在的主要問題，分类排隊，然后在党、政、工、团碰头会上研究解决。如屬行政領導的，則应交行政处理，督促其定期完成，或向群众解釋不能及时完成的原因。如屬保全与車間双方的，則应先由各方面自我檢查，并对对方提出意見，然后由厂工会分車間召开保全保养联席会，批評存在的問題，以求逐步克服，达到真正團結的目的。这样处理保全与運轉的不協調，收效較大；至于一部分属于工人与干部的思想問題，則应个别地經常地耐心說服教育，这是能够求得解决的。

工会与行政更应把保全保养的劳动競賽積極地开展起來，由于保全保养工作是一件經常性的工作，因此應該要随时随地注意勤勤懇懇、埋头苦干的同志，因为这些人的工作成績是穩固的。

保全接交制度的貫徹是今年保全工作的重要任务。为了使保全保养工作能在当前提高產質量中發揮顯著的作用，具体分析研究过去接交制度中存在的一些主要問題，找出薄弱坏節，然后由党政工团各方面把有关各部分緊緊地組織联系成为一个整体，訂出統一的行動計劃，切實貫徹执行，只有如此，保全接交制度的推行才能得到巩固。



# 关于上海國营棉紡織厂 改善人工照明工作的情况和意見

華东紡管局改進人工照明研究小組

編者按：今年各地棉紡織厂老厂对改善車間人工照明工作將要大力展开，这是我們紡織企業有计划地为改善职工劳动条件所采取的一项新的措施。这项措施对于保障职工健康与提高劳动生产率都将帶來極大的好处。

这里發表華东紡管局改進人工照明研究小組关于國营上海棉紡織厂人工照明改善工作的檢查报告。在內容上虽还不十分完善，但对引起各地共同注意改善职工的劳动条件是有好处的，請注意参考研究。

## 一、基本情况

1953年底到1954年初，華东紡管局所屬二十个國营棉紡織厂，根据紡織工業部的指示，对車間人工照明狀況，進行了一次全面測定，从这次測定的結果來看，各厂生產車間工作面的照度，普遍都不够，其中除清花部門可以达到苏联棉紡織厂1947年白熾灯照度标准外，細紗、織布两个車間，二十个厂中没有一个能够达到苏联1947年标准，如細紗車間，大致只达到苏联标准的1/7~1/8；筒子、絡經約1/7；搖紗約1/5~1/9；拈綫1/6；織布約1/6。前紡車間稍好，但除并条外，一般也只及苏联标准的一半左右，准备車間，整經部分照度約为苏联标准的1/3；筒子架为1/2；漿紗为1/7；穿筘为1/3。整理車間較好，驗布台大多已能达到标准，个别厂还稍有超过。

根据这样一个照明狀況，可以想見，在各厂中，除个别部門照度較好外，絕大多数工人的工作环境是不够良好的，这就必然造成工人在夜班工作時間特別容易感到疲劳，容易引起眼疾与視觉衰退；同时，由于工作面的照度不够，对細小的工作物辨認不清，往往單憑手的感觉和技術熟練程度來操作，以致影响產品質量，并增加工人劳动强度，而所有这一切，都是与我們当前要求

在企業中進一步提高劳动生产率，提高產品質量，保障工人的目力健康不相适应的。

企業中，人工照明狀況不良的根本原因，是由于旧企業在照明設備的安裝、排列不合理所帶來的。几年來，我們化了很大的力量先着手解决紡織厂高温高湿的恶劣劳动条件和机器設備上的安全防护裝置等問題，而对于照明方面的改善，除了局部的調整之外，則还没有作全面地、有系統地改善。因之，在各厂照明設備的安裝排列上，普遍都存在着以下一些問題，即：灯的数量不够，容量太小（大都在75W左右）；每盞灯之間的距离，和每排灯之間的距离以及灯盞懸挂的高度，一般都沒有根据机台的排列和工作面所需要的照度來加以配置，这种不合理的布置，是造成照度达不到要求，必須加以根本改善的最主要問題之一。在設備上的另一个問題，是照明設備的容量以及照明綫路的分布方式，都是根据着过去照度要求很低的情况下來配置的，在多数厂內，目前要想增加更多数量的灯，或普遍加大灯泡容量，在設備負荷上受到了一定限制。

其次，在照明設備的管理方面，由于照明电压低，同时对控照器的使用注意不够，照明器經常不清潔，灯泡發黑或損坏后不加調換，牆壁、天花板長期不打扫粉刷，甚至有的为了片面節

約,把容量較大的灯泡換成小灯泡,降低照明电压等,这些缺点,也是影响照明效果的重要原因。

針對上述这些問題,華东紡管局在1955年期間,組織各厂進行了一些初步的改進措施,其中:(1)在原白熾灯位上調換日光灯者,有九个厂的十七个車間,經過这种办法改善后的細紗、筒搖和織布車間,工作面照度大致可以比原來用白熾灯时提高一倍(即达到25~30路克斯左右),穿箱、驗布等处,由于是局部照明,在安裝日光灯时,灯位也作了适当調整,目前已基本上达到苏联1947年标准。但細紗、織布等車間由于灯位沒有調整合理,灯的数量还不够,因此即使改善之后,照度也仍然达不到苏联1947年白熾灯照度标准的一半。

(2)將灯和工作面距离适当放低者,有六个厂的七个車間,加大灯泡容量由75W至100W者有五个厂的九个車間;增加灯盞数量者有兩個厂的三个車間,改善后的照度一般也比原先有所增加。

(3)調整灯距和排列者,有國棉十五厂筒搖成車間和十厂漿紗間。改進控照器者有六厂布机間。調整照明电压者,有十一厂織布、清花兩車間。此外,并有八个厂的十三个車間粉刷了牆壁、天棚,有十个厂改進了照明清潔制度。

在以上各項改進措施中,國棉三厂采取移动式真空吸塵器,清除熒光灯管上的飛花,以及國棉十一厂調整电压提高照度的經驗是比較好的;國棉三厂采取真空吸塵器代替長柄打掃的方法后,对保护灯管免受震動,减少車間飛塵,縮短清潔工作周期,降低清理工劳动强度,均有顯著效果。目前該厂361盞熒光灯,只需一个清潔工就可做到每隔一天將全厂灯管清潔一次。國棉十一厂,將原有照明变压器綫圈根据車間照明額定电压的需要,重新作了改進,使照明电压由100伏提高到110伏,照度也相繼提高了30%。

所有这些工作說明:華东紡管局所屬各國營棉紡織厂,在改善車間人工照明工作上已着手進行了積極地研究和改善,并取得了一定成績。

目前,从各厂初步改善照明后的大体情况看來,清花部門都已达到苏联1947年标准,前紡各車間除粗紗稍差外也大都已能达到标准,后紡各車間,打包部分已达到标准,其他如細紗、筒

搖、拈綫还只能达到标准的1/2~1/3左右。准备車間除絡經和穿箱垂直面的照度还达不到标准一半之外,其他各車間較高,但多数也尚不能达到标准。織布車間还只达到标准的1/2~1/3。整理部門最好,除修布台剩下有个別厂达不到标准外,絕大多数已經达到或超过。

在这一基礎上,要使各厂生產車間工作面的照度進一步合理,主要的改進对象就是細紗、筒搖、拈綫、并綫、絡經、織布等生產工人多,照度要求較高的車間,把这些工作場所的人工照明条件都改善好,則不僅对工人的健康有莫大好处,而且对提高劳动生產率,提高產品質量都是迫切需要的。

## 二、進一步改善車間

### 人工照明的几点意見

今年三月紡管局配合市紡織工会以國棉五、七、十、十一、十七等厂为重点,对改進車間人工照明所要求达到的标准,以及在老厂条件下改善照明的方法和步驟,分別在細紗、織布、筒搖、拈綫、絡經等車間進行了研究和試驗,初步得出以下几点意見:

(一)关于車間人工照明改善的标准和步驟問題:

在進行有計劃地改善車間人工照明之先,确定棉紡織厂各車間工作面照度所达到的标准,是考慮照明改進措施和經費投資的一个首要前提。几年来,各厂虽在实际改進中自动地参照了苏联棉紡織厂1947年白熾灯照度标准作方向,但由于我們國家的正式規定还没有頒布,在执行中,有些問題是不够明确的。譬如:根据老厂現有的条件,是参照苏联1947年白熾灯照度标准适宜呢?还是参照苏联目前熒光灯照度标准适宜,或者是需要另外再訂出一个标准?其次,达到这个标准的要求,是按工作面的照度平均达到呢?还是工作面上每一点的照度,最低不得少于标准要求?在改進的步驟上,是分別車間的先后次序一次改進达到标准呢?还是普遍在現有基礎上提高一点,逐步达到标准?关于这些問題,在这次進行研究和試驗的过程中,主要从以下几个方面來考慮的。



### 第一、参照苏联标准还是自定标准:

棉紡織厂各个不同車間和不同机台的工作面上究竟需要有多大照度,才能适应生產和劳动保护的需要,这是一个涉及到工業衛生科学,工藝过程的生產特点和电力供应条件等有关問題的。在改善老厂人工照明中,为使工作面得到合理的照度,目前在改善的标准上,可以作为参考依据的就是苏联國家标准3825—47,以及1951年苏联电站部与衛生保健部对于荧光灯照度标准所作的規定。除了这个依据之外,如果不經過研究,要想提出一个既切合于我們目前的具体情况,同时又有充分科学根据的自定标准出來,事实上是有困难的。因此,在我們國家的正式标准沒有規定之前参照苏联标准加以改善是比較恰当的。但在参照苏联标准改善时如何能够更好地結合我們的具體条件,特別是在老厂改造工作上,如何充分利用原有設備的基礎,这对我們还有着很重要的意义。以上海地区的实际情况來說:首先要考慮到各厂照明用电普遍增長后的供电条件,同时还必須考慮各厂原有照明設備的容量,如果通統要求在現有白熾灯基礎上增加灯盞数量加大灯泡容量以达到苏联的白熾灯照度标准,或者改用荧光灯达到苏联荧光灯照度标准,即凡規定白熾灯照度在75路克斯以下者,荧光灯要求达到100路克斯,白熾灯75路克斯者,要求达到200路克斯,150路克斯者要求达到500路克斯,300路克斯者要求达到700路克斯,其結果都不但只是要增加大量照明用电,同时由于負荷加大原有的設備將有很大部分不能繼續利用。因为这种情况,目前在上海各厂照明改進中还是考慮以采用荧光灯不低于白熾灯的照度标准進行改善比較适宜,这样一方面可以使照明用电基本上不增加,同时,可以使原有

設備(如照明干綫变压器等)繼續利用,節省國家投資。在改善的要求上也可以做到先將灯位的排列布置合理起來,并尽量地發揮現有設備的作用,做好將來進一步提高照度的准备。

按照这样的办法改善,固然缺点是有的,不能像完全合乎标准的情况那样去改善得更加合理,但为了考慮到现实条件,同时通过这样改善后已經可以在不增加用电情况下比原來照度提高到三倍以上,又能为將來進一步提高打下良好基礎。我們認為,对老厂改造也还是可以的。好在荧光灯照度能够达到75路克斯时,对工人的目力健康,一般說已經不会有什么伤害,至于在75路克斯以下的像前紡等車間,本來照度要求不高,灯盞数量也不多,当然最好还是不要采用荧光灯比較恰当。

### 第二、参照苏联标准改善,在用电和經常費开支方面的情况:

按照目前上海二十个國营棉紡織厂照明用电情况(包括場外各部門),1955年照明用电平均占生產用电3.36%,1956年計劃占生產用电的2.89%;照明費用占生產成本方面,1954年平均占商品產品成本的0.405%,1955年占0.412%,在这一情况下,如果采用荧光灯的办法來达到白熾灯照度标准,在用电方面,据重点厂試驗的結果核算,一般可以做到就原有用电量基本不变。

現以國棉十厂織布車間为例:

該厂原來每四台布机有一盞75W白熾灯,加上过道上方的路灯共401盞,今按达到75路克斯要求改善,在每四台布机間設兩根48"40W荧光灯,取消过道上方的路灯,共有753盞,其情况如下(每月生產照明用电度数及灯泡損耗率,系根据試驗的核算数字):

項 目	机 台 (台)	灯 盞 数 (盞)	总瓦特数 (w)	电压 (V)	工作面照度		每月生產照 明用电数 (度)	照明用电占 車間生產用 电 (%)	灯 泡 每 月 損 耗 率 (%)
					最高	最低			
改 善 前	1506	白熾灯 401	30075	107	24	18	11137	3.62	17.71
改 善 后	1506	荧光灯 753	30120	107	75	75	11154	3.6255	5

这就是說:以改善后的照明用电量作100%,則改善前为99.85%,实际增加只是0.15%,而照度却可提高到三倍以上。

另外,根据國棉十厂的實際經驗,每一盞40W的灯,連續开用十小时,其耗电度数为0.542度,最高为0.55度。因此,我們也可以算出:每

台細紗機如果原來平均有兩盞75W白熾燈（即150W），現在按平均達到75路克斯標準設計，改用四根48" 40W熒光燈（即160W），加上鎮流器、電容器等附件的電力消耗，其耗電量情況，在總瓦特數增加不多的情況下對比起來，所增也是有限的。同樣地織布車間如果原來每四台布機平均有一盞75W白熾燈，現改為每四台兩根48" 40W熒光燈（即80W），在用电方面，也基本上不需要增加，何況从目前老廠情況看來，不少廠原來都是使用100W白熾燈泡的。這樣，表現在改善前后的用电情況更不會有大的變動。在經常費開支方面，由于照明用电數量沒有什麼增加，每月照明電費開支仍然還可以維持原狀，剩下的主要是燈泡損耗問題。按國棉十廠布場為例，白熾燈泡每月損耗為17.71%，即401盞燈每月損耗72只燈泡，以每只五角計，每月燈泡損耗費用為36元。熒光燈管每月平均損耗為5%，即753根燈管，每月損耗38根，以每根5元計，每月燈管損耗費用為190元，比白熾燈多154元，這是在熒光燈已經可以達到75路克斯標準而另一却遠遠达不到標準的情況下所作的對比，即使就按這樣計算，在生產成本中所增加的比重也是極有限的，何況，照度提高以後，工人的勞動生產率和目力健康狀況都將相對提高，這對生產所帶來的好處，無疑是遠超過于在成本中所增加的這一些照明費用的。

第三、參照蘇聯標準改善，在設備投資方面的情况：

就目前在上海各老廠的条件，要达到蘇聯棉紡織廠白熾燈照度標準，在設備投資方面有一个基本前提必須確定，這就是：究竟以在原白熾燈基礎上，增加白熾燈數量和加大燈泡容量合適呢？還是改用熒光燈合適？這個問題倘若不看各地区的實際条件，簡單地從設備投資上着眼，顯然，就原白熾燈基礎進行改善是比較經濟的，但由于：

（1）上海地區照明電價較高，每度照明用电需0.2952元，一台細紗機，如果工作面粉度要達到75路克斯，白熾燈約需530W，即一個車弄裝入四盞150W的燈，另一個車弄裝三盞150W的燈，每台細紗機平均每十小時照明耗电約需7.3度即2.2元，比較原來每台細紗機平均兩盞75W白熾燈

（即150W），在電力耗用上要增加兩倍以上，按照這個比例推算，全局二十個棉紡織廠，如果都采用白熾燈來改善照明用电將增加兩倍，則整個照明用电大致要在1956年計劃照明用电784萬度（合232萬元）的數額上升高到2352萬度（合696萬元），這不僅要大大增加照明費用所占的成本，而且在現有設備容量上也是負荷不了的。如果再因此而需要從新增加或調換綫路、變壓器，又經常地負擔着這樣大的電力費用，可想而知，這是不會合算的。

采用熒光燈，由于在同一電源和同樣耗电情況下，據實際測定的結果，照度可以比白熾燈提高3.06倍。因此，每台細紗機平均在每車弄裝四根48" 40W熒光燈，即160W（已經基本上可以達到75路克斯），其每十小時耗电約為2.2度，即0.65元，比較原來每台平均兩盞75W白熾燈，在用电上沒有多大增加，現在設備容量，基本上也沒有問題，這就是上海地區所以選擇熒光燈主要原因之一。

（2）熒光燈陰影少眩光少、色澤好。為了提高工作面粉度，只要照顧到均勻，則燈高可以低至離地2.5M處也沒有問題。

（3）紡織廠的車間溫度適宜，采用熒光燈不僅不會有起動不了的現象，而且發光效率高。

（4）熒光燈管的損耗率在織布車間濕度較高的情況下，據上海國棉六廠實際使用的經驗，每個月約為5~6%，這個比率，按熒光燈管本身的使用壽命兩千小時計（約半年）已經可以達到了，事實上，現在沒有那個廠需要每半年將熒光燈管全部調換的必要。

（5）熒光燈的器材國內已經可以大批製造，價格也已比過去大有減低。

（6）上海地區在熒光燈器材和零件的配置上比較便利，安裝修理方面条件也比較好。

由于考慮到以上各項因素，在改善上海各個老廠照明工作中，采用熒光燈是比較適宜的，至于其他地區，如果設備容量沒有大的問題，照明電費比較便宜，零件、器材配置以及安裝修理上又比較不便利的地區，考慮在原白熾燈基礎上進行改善當然更好，因為這不僅可以大大減省設備投資費用，而且白熾燈在管理上究竟是比較方便的。



項 目	价 格	項 目	价 格
灯管48"40W (每只)	5 元	灯管36"30W (每只)	4.28元
鎮流器110V/40W (每只)	7.75元	鎮流器110V/30W (每只)	8.53元
鎮流器220V/40W (每只)	4.05元	鎮流器220V/30W (每只)	2.50元
电容器110V/40W 9.5M.D.F	6.48元	电容器110V/30W 7.5M.D.F	3.22元
电容器220V/40W 4.75M.D.F	3.80元	电容器220V/30W 3.75M.D.F	3.19元
起动器	0.41元	41/38*膠質單根皮綫 (每公尺)	0.36元
插头連座	0.85元	3/4"电綫管 (每根 4 公尺)	4.40元
10A 磁保險	0.47元	双灯管木質控照器連木盒 (包工)	4.40元
膠木灯脚	0.7 元	單灯管木質控照器連木盒 (包工)	3.40元

按上述單价，电压220V者，每套單管48"40W熒光灯連附件以及挂灯部分的綫管在內，約合25元，双灯管每套約合50元，电压110V者，稍貴一些，但相差也很有限。

(6) 上海地区在熒光灯器材和另件的配置上比較便利，安裝修理方面也比較好。由于考慮到以上各項因素，在改善上海各个老厂照明工作中，采用熒光灯是比較适宜的。至于其他地区如果設備容量沒有大的問題，照明电费比較便宜，另件器材配置以及安裝修理上又比較不便利的地区，考电在原白熾灯基礎上進行改善当然更好，因为这不僅可以大大節省設備投資費用，而且白熾灯在管理上究竟是比較方便的。

現在，可以把改熒光灯在設備投資方面的費用，以細紗、織布兩車間为例，初步計算如下：織布車間按每四台中間設一套48"40W双管熒光灯計，其每套單价为50元，則每千台布机照明改善的費用为12,500元。細紗車間按每台平均設四套48"40W單管熒光灯計，其每套單价为25元，則每万錠的照明改善費用为2500元（以上数字不包括增添照明干綫与管子的費用）。

綜括以上所述，对于改善照明的标准問題，我們認為：華东紡管局所屬各厂目前可以分別緩急在改善工作面照度要求在75路克斯以上的車間时，以采用熒光灯照度达到白熾灯照度标准的办法進行改善，并为今后進一步提高作好准备。

## (二) 关于車間人工照明的改善方法問題

在改進老厂照明工作中，充分利用原有設備的基礎，并根据本單位不同的具体条件，選擇最經

济而有效的办法來進行改善是一条重要的原則。因为各个厂均有自己不同的特点，在同样要求达到照度标准的情况下，采取的方法是可以不必强求一致的。比如有的厂白熾灯基礎本來較好，只要稍加改善就可以达到标准，便不必重新再去改熒光灯，有的厂由于灯位的排列受到集体傳动皮帶以及風道、噴霧設備等方面的影响，在灯位的布置上也仍然还要适当考慮到与輔助設備之間的关系。总而言之，老厂照明的改善，不能完全和新厂相比，而必須是結合已有的設備，参照标准尽力去求得合理，并做好为將來進一步提高照度的准备，这是比較妥當的。

### (1) 灯位的排列和布置：

在重点厂研究細紗、筒搖、拈綫、絡經、織布等車間采用熒光灯改善的办法，其排列方式可如下：

細紗：車長15公尺者，每車弄設四根48"40W單管熒光灯，平均每台車照明电力为160W。

車長13公尺者每車弄設三車48"40W單管熒

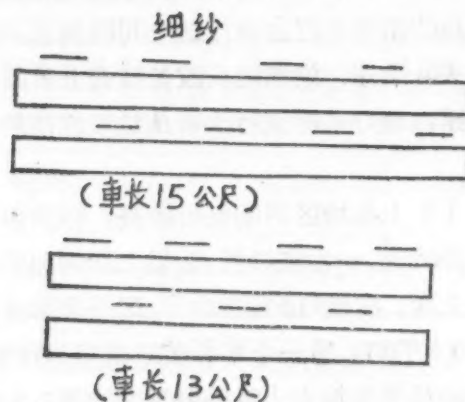


圖 1

光灯, 平均每台車照明电力为140W(必要时可一車弄設四根灯, 另一車弄設三根灯), 均为交錯排列, 灯距地面高度为2.5~2.7M(如图1)。

按每車弄設四根灯方式排列, 其工作面照度据國棉十一厂实测結果其照度曲綫(如图2), 其中实綫和虚綫为一台細紗机兩面的照度。

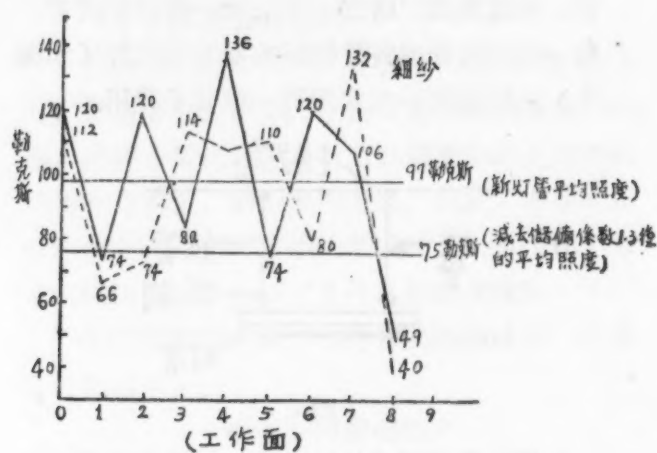


圖 2

拈綫、絡經, 其灯蓋数量与排列方式根据車身的長短, 可与細紗同, 經实际測定結果也可以平均达到标准。

絡筒: 由于車弄較寬, 每条車弄如果設一排灯 (48" 40W 三盞) 照度僅能达到45路克斯左右, 如設兩排灯, 在設備投資上又比較大, 經試驗結果, 以在每台車頂上設三根48" 40W 單管熒光灯为宜(每台平均120W), 灯距地面高度也為2.5~2.7米。

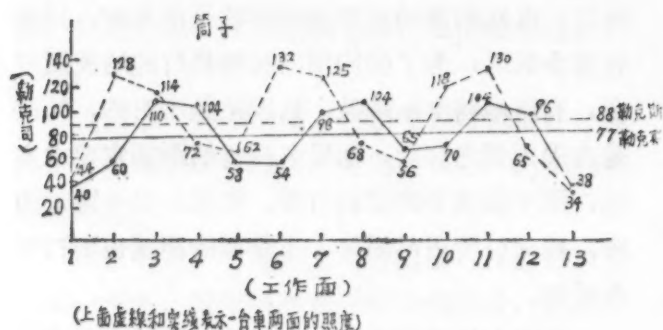


圖 3

按这样排列, 車頂上沒有欄板者, 照度是很好的, 有欄板者, 档影現象也不大, 因为筒子車低, 車身較寬, 在需用目力較大的地方(筒子導紗鈎处)照度仍然是可以达到要求的。如國棉七

厂实测結果电压220V灯距地 2.5米时其照度曲綫(如图3)。

搖紗: 以每車弄設兩根48" 40W熒光灯, 照度更为均匀(每台車平均80W), 灯距地面高度为2.5米, 据國棉七厂測定电压 210V时其照度曲綫(如图4)。至于每台車設一根48" 40W單

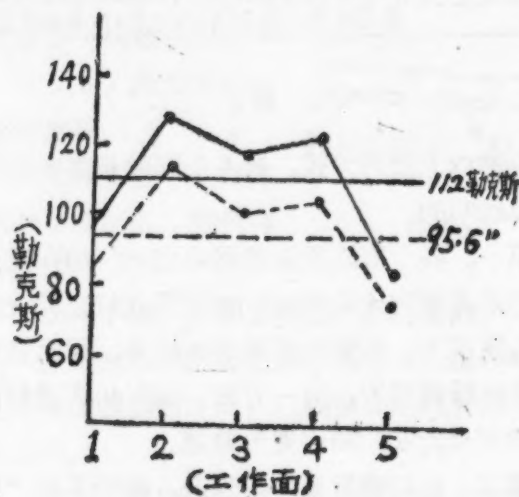


圖 4

管灯, 或將兩根灯并在一起变成双灯管, 其照度情况經实际試驗結果, 前者达不到标准的一半, 后者則非常不均匀, 所以都是不合适的。

織布: 由于老厂原來的基礎多半是每四台布机中間, 有一盞白熾灯, 考慮到投資上的節約和安裝上的便利, 每四台布机中間設一套48" 40W 双管熒光灯, 灯距地面高度为2.5~2.7米(如图5)。經國棉十厂实测結果, 在实际电压105V时, 工作面照度大致可达到标准要求, 因为兩台布机, 布幅的寬度不大, 灯管設在中央还是可以, 但当然原來每兩台布机中間就有一盞灯的厂, 还是以每兩台間設一根48" 40W熒光灯更为均匀。据國棉十一厂試驗結果, 每兩台布

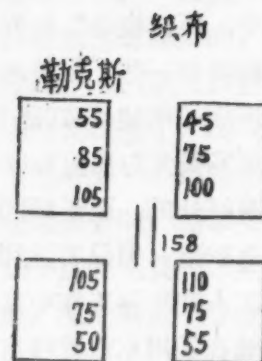


圖 5

机間設一單灯, 可以比每四台車間裝一双灯, 其平均照度要提高12%而最低照度要高出69%, 因而照度曲綫分布得是較均匀的, 將來如果要把照度進一步提高只要增加一根灯管成为双灯管其照度就可以超出100勒克斯以上(如图6)。



工作面平均照度约为77.5 勒克斯

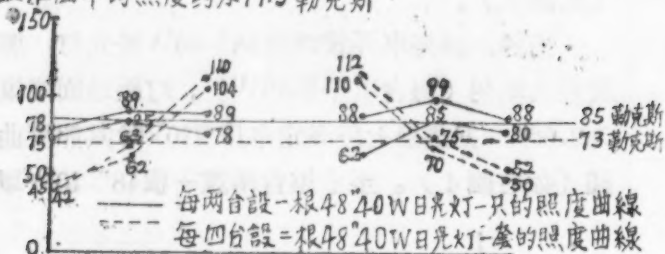


圖 6

根据以上排列方式，有几个問題是需要在这里加以說明的。

第一、各个車間所以普遍采用48" 40W 荧光灯，乃是考慮到比采用36" 30W 荧光灯在耗費同样电力情况下，其發光流明要大得多，因而在用电上是比較經濟的，另一方面，48" 40W 光灯器材的供应也比36" 30W 更为普遍。

第二、在灯盞数量和排列上，按照苏联“紡織工厂合理照明”一書中所介紹的方式，細紗最好是每車弄設三套36" 30W 双管荧光灯（平均每台車180W）布机每兩台車之間設一套36" 30W 双管灯（每台車平均30W），这样不僅可以完全达到75路克斯要求，照度又比較均匀，而且可以减少頻閃效应，其效果顯然是好的。但这次所以沒有完全按这样做，是考慮到在細紗每車弄設三套36" 30W 荧光灯（双管），要比設四根48" 40W 荧光灯（單管）在設備投資上貴20元以上，同时在將來進一步要求把照度提高时，改善也比較困难，而四根48" 40W 單灯管，眼前虽然比較起來顯得差一些，但將來只要加上双灯管，就可以使照度平均达到170路克斯以上，因此为了照顧到今后向荧光灯照度标准接近，采用40W 單管灯还是有好处的。至于頻閃效应的問題，單灯管的确是有缺点，但只要达到額定电压，并保持穩定，据工人在实际工作中反映，問題还不是太突出。当然在采用双灯管时應該通过將兩灯綫路接在不同相位上，或串联电容器的办法來求得解决。

## （2）灯盞的安裝：

为了求得灯位排列布置得合理，在設計灯盞的安裝时，首先就牽涉到原有綫路和灯头的分布問題，多数厂原有照明干綫不够，每个車弄也不是都有灯头，在这种情况下，只要綫路容量負荷得起，利用原有干綫，在其左右兩側接出灯头

綫，安裝灯盞还是可以的，不一定需要另外增加一趟干綫。

至于在灯盞的安裝上，除采用大馬达集体傳动的車間要考慮到灯盞懸挂下來时是否会触及傳动皮帶之外，最好是按設計高度，將灯盞挂下來，以增加工作面照度。懸弄灯盞的电綫管，經過重点厂研究，可采取一端設电綫管，另一端設竹管或質量較好的木棍來代替（如图7）这样將可以大大節省一筆管子費用。

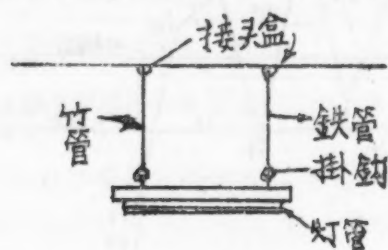


圖 7

在管子連接灯盞处最好設一短鏈条或圓环挂灯，以避免房架震动，影响灯管寿命，同时在每盞灯上最好設立單独的插头和保險絲，这样，偶逢一盞灯損坏，不致影响到一趟綫上的許多灯都要熄滅，而且也便于取下檢修。如果灯盞設計高度与車間噴霧設備在同一高度时，为了避免湿度过大的影响，可考慮將臨近灯管方向的噴霧咀关闭不用，或适当將灯位提高或降低。：

## （3）电压的調整合理：

要保證良好的照明效果，使电压达到額定要求是一个重要因素，根据重点厂的試驗，电压每提高或降低1%，照度要提高或降低2.5~3%，可見，电压的变动对照度的影响是很大的，过去曾有少数厂，为了節約用电和增長灯泡的使用寿命，有意地將电压降低，这顯然是不对的，特別是在采用荧光灯后，如果电压仍然距額定要求太远，則不僅达不到節約灯管，相反，由于启动困难，將使灯管更易損坏，工作面的照度也要打很大折扣。

要使电压得到提高，即每趟綫路最后一盞灯的实际电压，不低于額定电压的97.5%，这在有單独照明变压器的厂，問題是不大的，上海國棉十一厂通过大檢修，把照明变压器增加分接头，达到了預定电压，全厂各車間照度普遍提高30%，但如果照明綫路是利用总变压器中性綫者，由于提高照明电压，將和变压器力率發生矛

盾,在这种情况下,除了增加照明变压器的办法之外,白熾灯可以采取定制灯泡的办法,荧光灯可以采取定制鎮流器的办法,使其电压与实际电压一致,則照度也可提高。这个做法据十一厂反映只要定制数量在300只以上,在上海地区就可以按一般規格的价錢買到。

#### (4) 控照器的利用:

在改善人工照明时,不論是白熾灯或荧光灯,都需要有控照器,才能使光通得到有效的利用,并防止荧光对工人目力的刺激和防止飛花直接落在灯泡上,影响照明效果。因此,在这次重点厂改善时,对控照器的型式和質料等也作了好几次試驗,其中有以下几点是值得注意的:

①灯罩的保护角以与灯管的边綫成 $15^{\circ}$ 角最好(如图8)。

(梯型深照照明器)

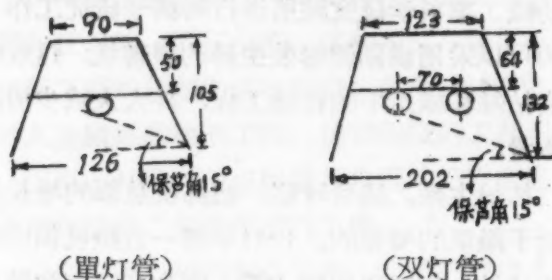


圖8

②控照器的質料,按目前一般采用的情况,以搪瓷、白鉄和木質的居多(鍍鋅和加裝優質玻璃鏡面的控照器,虽反射系数大,但費用很貴,同时,玻璃鏡面易受湿度影响),其中搪瓷控照器,經久耐用,反射系数也好,但价錢也还是貴一些。

白鉄罩内部刷白漆,在新安裝时也很好,但由于白鉄吸散垫量較快,使用長久后,内部白漆極易脫落。

木質灯罩,内部刷上兩道白漆,反射系数可达60~80%,温湿度对它的影响也較少,每盞双管荧光灯罩,按上海包工价格只4.4元,單管价格只3.4元,这还是目前比較經濟有效的一种灯罩,其实际效果經國棉十厂試驗,在距灯1.5米处,有罩和無罩其照度要相差75%。

③电容器和鎮流器,应分別設在灯罩木盒的兩端,同时木盒的側面,可留一方孔(內設鋼絲布)以便于散垫,但温度高的車間不宜留此孔,

否則易于使鎮流器等受潮損坏。

④灯管連接木盒处,除依靠灯脚固定外,通常是在兩端扎上兩根繩子或鉄絲,以防灯管跌落,現因灯罩兩側边緣伸長,繩子綁在外面不僅不穩固,而且清扫也不便利,可考慮在灯管兩端加裝兩根鉄絲或銅片,用螺絲固定在木盒上比較穩当而方便(如图9)。

(5) 施工中应注意的事項:



(圖9)

①在安裝中的綫路兩端必須断电,避免帶电操作。

②脚手架,扶梯要穩固,以防滑跌。

③荧光灯內的荧光質,毒性大,操作时要防止灯管破裂刺伤皮膚,已經損坏的灯管应妥善埋入土中。

④为了少妨碍生產,在施工前应充分做好准备工作,最好是預先准备一些备件,改善一个区域,拆除一个区域,比較恰当。

⑤灯盞安裝完畢后,应由电气部門作一次檢查,以防安裝不周,臨時發生事故。

改善車間人工照明,標誌着我們对旧企業劳动条件改造方面的一个新的步驟,毫無疑問,它是会受到我們廣大职工的热烈欢迎的,重点厂有些工人講:“現在这样改可好了,簡直像新房一样”;“車弄里光綫亮堂,精神感到特別好,做起活來不費眼,也不会打瞌睡了”;“以前一到夜班,人就覺得疲勞,灯絲看起來紅絲絲的,漏了头也不知道,現在站在弄堂这一头,就可以看清那一头的断头了”;“車間灯光改亮了,要我們开展競賽,提高質量,什么都好办”。國棉十一厂的車間干部也講:“現在改善照明,是羣众的迫切要求,我們感到,增加一点照明費用,成本問題倒不大,而照明不改進,生活真是不好做,特別是高紗支的特种品部分”……。从这些反映中,可以清楚地看到,改善照明工作、改善职工的劳动条件是廣大职工羣众的迫切要求;同时也是和当前提高產品質量的任务緊密联系在一起,因此我們确信,通过改善車間人工照明这项工作,將會大大地鼓舞职工的生產積極性和創造性,为提前和超額完成第一个五年計劃而努力工作。





## 絲紡織工業技術革新的道路

工程師 H·Г·格里申

战后时期的絲紡織工業比战前是以不可比的高速在發展着的。只要指出在1953年絲織物的出產量比1940年增加了4倍多，就足以說明这一点。

在战前时期，絲織物產量的增加主要是依靠充分地發揮了現有設備的利用、劳动生產率的提高和各种工藝过程的改善；而在战后时期，已大规模地开始了实现絲紡織工業的技術革新，这就使得絲紡織工業大大地具备了新型的拈絲、織布和染整的机器。

在苏联共产党第十九次代表大会的指示中，以及在苏联共产党中央委员会和苏联部長會議“关于擴大日用工業品的生產并改進日用工業品的品質”的決議中，都規定了進一步加速擴大絲紡織工業；擴大絲紡織工業，無論是在改建和擴建現有企業的時候，或是在建造新企業的時候，在頗大程度內都要建立在采用新技術和先進工藝的基礎上。在采用新技術和新工藝的二年計劃中，規定要采用最完善的設備，要使手工和繁重的工作機械化，使各种工藝过程的管理和檢查工作自動化，要廣泛地利用合理化建議，使新建和改建的企業能得到各种生產中的新的技術。

**繅絲生產。**應該完成繅絲前蚕繭準備工程的機械化，如剝繭、篩繭和蚕繭除塵等，可利用烏茲別克絲紡織工業科學研究所設計的剝繭篩繭聯合機。聯合機可排除繭中的灰塵，以壓縮空氣把從剝繭機上下來的蚕繭送入篩繭機，再以傳送帶把從篩繭機上下來的繭子裝入袋中。采用上述的聯合機，就能大大地提高劳动生產率和設備生產率。

在烏茲別克絲紡織工業科學研究所設計的混繭機上使混繭過程機械化這一工作即將結束；這就能改善繅絲前原料繭準備工程的質量。裝設循環式煮繭機能提高生絲制成率達5%，提高劳动生產率10~15%，并能改善劳动條件。集中煮繭法將被廣泛采用。

使烏茲別克絲紡織工業科學研究所設計的繅絲機的索緒工作機械化，能提高劳动生產率1倍，同時還能大大地減輕女工在這一操作中的劳动。

在各企業中應該裝設烏茲別克絲紡織工業科學研究所設計的自動繅絲機，在這種繅絲機上添緒已經自動化了。

采用自動繅絲機能提高劳动生產率40~60%，并能改善劳动條件。

根據中央絲紡織工業科學研究院和烏茲別克絲紡織工業科學研究所進行的科學研究工作，認為可以采用繅制硬卷裝生絲的繅絲機；這就能省去拈絲和織造中的絡絲工程，并大大減少屑絲的數量。

**拈絲生產。**战后时期，拈絲機總額的增長是落后于織機的增長的。1941年每一台織機相應的有25.5錠，1953年為17.9錠，而在1955年也將只有19.7錠。在最近五年中，應當要進行一系列的措施來保證加拈絲產量的增加。

用作繅類織物的人造絲，從人造纖維總管理局所屬的工廠出來，應當是已經染好顏色，并且已經進行了上漿，有右拈的也有左拈的。為了使生絲的浸漬過程機械化，最好裝設在壓力下使乳化液循環的浸漬機。這樣差不多能提高劳动生產率1倍；能改善浸漬的質量，減少斷頭率，提高絡絲工程的生產率，減少化學材料的消耗。建議裝設結構改良了的МПІ-3型雙層天然絲絡絲機。

采用了這些機器就能提高劳动生產率和設備生產率10~15%，并能減少生產面積的需要量50%。按照中央絲紡織工業科學研究所擬定的技術任務書，在1954年應當制造結構改良了的TKM-8-12型并絲拈絲機，其生產率比老式機器高15%。建議采用帶有鋼柱軸承錠子的（錠子速度為14000~15000轉/分）BLUK-145型卡拉斯式拈絲機，來代替現有的錠子速度為

8000~12000轉/分的拈絲機。

在替換了老式拈絲機的情況下，設備生產率能提高40~50%，同時也能改善絲線加拈的質量。關於創造二次加拈和多次加拈機，以及高速絡絲倒筒機的研究工作要繼續進行。

裝設生產花式絲線的拈絲機，能提高為許多人所需要的埃麗日和特里科亭—布克列等類織物的產量。

以特制的電木筒子供給拈絲廠來代替木質筒子，就能達到拈絲機的設計速度。把卡拉斯式拈絲機上的滑動摩擦的錠子換以鋼柱軸承的錠子，能提高加拈絲的生產，並減少電能的消耗。

為了減輕勞動，在現有企業中應該裝設起重器，以便把裝容器材和半製品送上拈絲機的第二層。

人造絲織物的織造。人造纖維織造中的工藝和準備所應用的設備是大大不同於加工天然絲的工藝和設備的。近五年來，這種差別在發展新技術和新工藝的計劃中也有反映。生產平紋和斜紋的人造纖維織物的工藝，是和棉織的工藝相似的；因而，從贏利觀點出發可合理地把它們完全集中在棉紡織工業中來進行生產。

為保證有效地利用新技術，大批的原色人造絲和染色人造絲應當卷繞在椎形的筒管上，其重為1.5~2千克。筒子內部的絲頭應當引出，這對使用帶有筒子架的整經機來講是必不可少的。染色的絲應當有15~20種顏色。用作經絲的加拈的人造絲，送到綢廠去應當卷繞成椎形的筒子，其重量為800~1000克；而用作緯絲的是直接從拈絲機上下來的，卷繞成圓柱形的筒子，其重量為200克。

用作花色織物的花式加拈絲，拈絲廠應當用大量的染色的纖維來拈制，並卷繞在椎形的筒管上，一個筒子的重量為1千克左右。

人造絲的整經工程可採用兩種類型的整經機：CЛ—140—ШЛ型整經機和CB—140型整經機。

CЛ—140—ШЛ型分條整經機的整經框可以倒轉，整經框的周長4米。該整經機上裝有蹄鉄制動器、兩個測長器、一個速度表和一個落下經軸的電氣設備。整經長度達3000米。整經綫速度為100~400米/分，翻經軸的綫速度達60米/分。

變速器能保證整經和倒經時開慢車。該機備有連續供給的複式筒子架，有600個工作筒子；筒子架上備有電氣自動停車裝置和改進了絲條張力器。該機適用於未加拈和加拈的各種支數的人造絲。

整經密度每1厘米達100根。

結構改良的CB—140型分批整經機，適用於№24—№75的人造絲。整經軸邊盤的直徑為650毫米。該機應備有作用敏感的自動制動器。筒子架是複式筒子架，有600個筒子連續供應，筒子架上具有電光式自動停車裝置，並裝有改良的經絲張力裝置。整經綫速度達650米/分，整經的密度每1厘米達60根。

按照分條整經的方法所制得的經絲，在速度達50米/分的ШБ—155—И型上漿機上進行上漿。該機應當根據中央絲紡織工業科學研究所研究的結果來加以改善。

把按照分批整經的方法所制得的經絲進行上漿，可採用帶有經軸托架的ШБП—155—И型上漿機；經軸的傳動應當是積極傳動，其制動是自動調節的。上漿時經絲的牽伸應當自動調節，而不超過1%。把整經軸安裝在經軸托架上和落下帶有經絲的織軸等工作都應當機械化。為了進行上漿，需要利用易于退漿的原料所製造的現成的漿料。為了使經絲的接頭過程機械化，工廠可採用科洛明斯克製造廠所製造的УП—125—ШЛ型移動式打結機；用作比較寬幅的織物，應當採用上機幅度為200厘米的УП—200—ШЛ型打結機。規定採用人造絲自動穿經機，用來穿綜、穿筘和穿停經片，經絲的密度1厘米達90根，整經計算為1/1和2/1，綜片數達16個。錠子轉速為3000、1000、5000轉/分的УПС—260—ШЛ型自動卷緯機，將用來作卷緯用，可把絲卷繞在長度為210毫米的紓管上；該自動卷緯機要用錐形和圓柱形的卷裝來做，把天然絲和人造絲從無邊筒子和有邊筒子上退繞下來；該機上應裝有制動絲條的改良張力器，以及把紓子放置於紓板上或放於箱中的設備。

帶有12把刀片多臂提綜裝置的АТК—120型自動織機，是用來制織各種織物的，由未加拈的人造絲、棉紗和人造棉紗（支數從24~75支）來做經紗和緯紗；該機的速度，在有效時間系數為



0.90~0.94的情況下，應當不低于180~200轉/分。織制人造絲的梭子上，應當裝着帶有張力器的自動通緯器。

ЧГСП型雙梭自動換紬織機，是用來制織大批未加拈和加拈人造絲的平紋組織、小花紋組織和提花組織的各種絲織物的。該機應當適合于安裝踏盤裝置、14把刀片的多臂提綜裝置和具有1320個紋針的提花龍頭。該機上的投梭機構，緯紗叉、多臂提綜裝置應當加以改善，并保證該機能夠開倒車。該機的構造上應當增裝壓梭板松緊裝置和斷頭梭口尋找裝置；其速度不能低于165~175轉/分。牌號為TB—160—III型雙開口起毛織物織機，是用來制織天鵝絨、長毛絨和人造毛皮的，兩片織物毛絨的高度為4~16毫米，其速度為90~115轉/分。牌號為TB—120—III型單開口起毛織物織機，將要用來制織女用外衣類的素色天鵝絨和花式天鵝絨織物；該機應當具有單面雙梭箱裝置、12片綜統的提綜機構，能開倒車關閉投梭機構以便拆除緯紗、地經紗和起毛經紗的電氣停經片裝置和中央緯紗叉。在制織提花織物的時候，在該機上應當能夠安裝有1320個紋針的提花龍頭和能容納放置2700個起毛經紗筒子的托架。該機的速度有110、120、130和140轉/分四種，有效時間系數為0.45~0.5。

要使生坯織物的清潔、檢驗和測量的操作機械化，生坯織物應當在“虛托”式CB—7型剪毛機上進行清潔工作；剪毛機上應當具有機械式縫頭通過裝置〔註1〕和壓縮空氣絲頭清除裝置。生坯織物應當在裝有機械疊布裝置的MB—4型量布檢驗機上，以及在將要大批制造的MC—140—III型量布碼布機上進行檢驗和測量。

**天然絲織物的織造。**工藝過程包括：在壓力下使乳化液循環的浸漬機中所進行的生絲浸漬工程；在帶有自動調節溫濕度的KC—2型烘燥機上所進行的烘燥工程；在帶有時限繼電器的擺式离心脫水機上所進行的脫水工程；在MLI—3型絡絲機上所進行的，把絲絞卷繞于有邊筒子上的絡絲工程。天然絲的整經，應採用CJI—140—III型分條整經機，整經速度為50~100米/分；所規定的整經架既可用于生絲亦可用于加拈絲，整經架上可插放600~800個回轉的卷裝。整經架上

應當裝有斷頭自動停止裝置和保證經絲有均勻張力的張力裝置。對天然的經絲來講，應當採用有邊盤的邊盤直徑為400毫米的織軸。

為了織造平紋組織、小花紋組織和提花組織的、複雜的、雙經軸的絲織品，規定採用ALI—3型雙梭箱自動換梭織機。該機應當能安裝踏盤裝置、20把刀片的多臂機和具有1760個紋針的提花龍頭，該機的速度不低于165~170轉/分。

除了新技術和新工藝之外，在現有的工廠中規定採用：全金屬的綜框（由輕金屬制成）；具有鍍鉻的筚齒，并且筚齒的斷面是橢圓形的織布筚和整經筚；薄片式的綜統；輕形的統一的全金屬的織軸；“里加斯—澳東斯”制造廠制造的修理梭子的半自動式的車床；清潔織機和機器的吸塵器；清潔筚、薄片式綜統和停經片的各種裝置等等。

#### 絲織物的染色、印花和整理

近五年來，絲織物成品的產量急劇升高，因此，絲織物的染整工程應當要加以改善。為了保證各個品種成品織物的質量，在生坯織物的倉庫中需要把易于產生摺痕的織物，平幅卷成軸狀加以保藏。在準備進行連續處理的時候，需要把各疋織物進行滿羅式縫頭。應當採取以專用鉛筆做記號的方法來代替在布頭上縫綫作記號的方法。應當把構造陳旧的燒毛機換以新式的具有最新結構火口的燒毛機。人造短纖維的織物在印花前一定要進行剪毛和清潔工程。

為了提高人造絲制織的軸類織物的質量，需要供給各染整廠以軸類織物的整理機。

為了改善起毛織物的剪毛工程，蘇聯各制造廠應當調整帶有單獨的吸毛裝置和吸塵裝置的、實托剪毛的、單螺旋刀剪毛機和雙螺旋刀剪毛機的生產。

為了改進人造絲織物的染整工程，必須要保證人造絲總管理局所隸屬的各人造絲廠所生產出來的并經過全部整理工程的人造絲（包括漂白），應當具有同樣品質的纖維。

為了進行經紗的上漿工程，必須採用易于除去的、溶于水的漿料；而為了把加拈絲進行預先染色，則要採用易于洗掉的染料。

大批同一品種織物染色前的準備工程，應當在BKH—4型連續煮煉機上進行；而小批的織

物則在密閉式的（型式“TEH”裝有自動儀器的）機械繩狀煮煉機上進行。為了加工易于形成摺痕的織物，需要設計一種無張力平幅進行煮煉的機器。為了把薄的女外衣類絲絨織物在染色前進行準備，可以採用“臥式星狀架”煮煉機；同時為了這一目的，必須要把即將設計成功的作為無張力平幅加工絲織物的這一設備進行試驗；這個設備，在最近五年中應當成為創造加工絲絨女外衣織物的連續作用機器的基礎。

絞絲在染色前進行準備的最主要的設備如下：奧別爾邁耶爾（Обермайер）型離心式脫水機、爾格別拉（Гербера）型脫水機和別寧格拉（Бенингера）型脫水機。

為了進行大批同一品種織物的染色，建議採用：平幅進行處理並帶有織物張力調節裝置的連續作用的染色機；用還原染料染織物的懸浮體染色聯合機；與平幅水洗機和熱風干燥機組成聯合機的小容量的軋染機。

在小批織物染色的情況下，需要利用密閉式自動交輓卷染機，以及裝有自動調節溫度和操作延續時間儀器的密閉式繩狀機械染槽，

在最近時期，擺在我們面前的就是要試驗出一種結構最新的双滾筒染色機。

在五年的期限內，需要製造出並加以運用的有：採用超音能〔註2〕來使織物染色的染色機；需要設計出一種按照食鹽法來使織物進行連續染色的染色機；需要創造出一種使織物在染色後，通過帶有盛着熔化了的金屬的槽〔註3〕的染色設備。

在染色服裝類起毛織物的情況下，需要採用經過改裝的用于平幅染色的繩狀機械染槽；而染色女外衣類絲絨織物，則採用“臥式星狀架”式的染色機。然而，在考慮到生產率小的同時，也需要創造出一種專用的連續染色機，用平幅染色方法來染色薄的女外衣類絲絨織物。

染色工程的操作和操作前的準備工程，都需要把其附屬工作加以改善；這就一定需要採用：集中軟水法來適合工藝的目的，集中把水加熱到60°C，把肥皂溶液沿管道供給，集中準備化學材料（硫化鈉、大偏磷酸鈉等），以機械來攪拌的（電氣攪拌器）集中調煮燃料。

為了把織物進行脫水，應當利用真空吸水

機；而為了把絞絲和某一些絨類織物進行脫水，可採用離心式脫水機。需要把真空吸水機、開幅機和烘燥機聯合安裝起來。

為了把織物進行烘燥，應當採用：具有織物張力調節裝置的熱風烘燥機；環曲式烘燥機（該機的能力，每小時蒸發的水分不低于250公斤）；兼烘燥那些容許有張力的織物的輸送鏈式烘燥機；滾筒式烘燥機。對一些個別批組的絨類織物的烘燥工程，可以和在熱風烘燥開幅機上的整理工程同時進行。

各種烘燥設備都應當裝有檢查測量儀器。對那些完全不允許有牽伸的織物，則採用小環曲多層輸送鏈式的烘燥機。

為了進行車間與車間之間的布匹檢驗，需要採用帶有拉布裝置的機械檢布機，把織物從一個運輸小車上拉到另一個小車上。襪里織物在上漿前應當進行一次附加撓毛。為了校正緯紗，必須採用“列寧格勒”紡織機器製造廠所製造的正緯機；該機具有一個強烈的汽蒸裝置和一些噴霧器。

作為整理絨類織物的主要設備，應當是針式拉幅收縮機；該機上裝有在整理過程中表明收縮度大小的儀器。緞子和同類的一些織物的單面上漿工程，可以在滾筒式上漿機上進行。必須供給生產大批人造絲織物的企業以專用的整理設備，來整理一些專門品種的織物（收縮率很小的織物、揉不皺的織物和防水織物等）。

機器組應該由小容量的浸軋機、小環曲多層烘燥機和熱處理室組成。

軋光可以採用無光整理機，該機上的輓軸可以移動。為了掌握專門的波紋整理工程，必須要供給各絲綢精煉廠以專門的整理機器——波紋整理機。為了進行揉布工程可採用鉗釘揉布機和螺旋揉布機。

在最近五年中，可以利用現有的一些後處理的蒸煮機；但在考慮到它們的生產率低的同时，還需要研究它們的構造，並製造出連續作用的後處理的蒸煮機。應該創造出整理襪里織物用的專門的聯合機，該聯合機應包括上漿機、軋光機、揉布機和正緯機；也應該創造出整理起毛的女外衣織物的整套的設備，該套設備應包括烘燥機、上漿機和剪毛機等。



所有这些設備必須裝有檢查測量和調節的儀器，以保證各个整理工序的質量。

在最近五年中，擺在我們面前的是要使絲網印花板印花的過程全部機械化。然而在今後，在全部機械化之前，要採用能部分代替手工勞動的各种裝置。為此，必須要組織集中製造印花板用的各种框架和各种輔助機構。對絲織物的機械印花，應當採用現代的型式比較完善的印花機器。為了選定機械印花最适宜的方法，應當把絲織物無襯布印花的兩種方法來比較（用包有橡皮的承壓滾筒來印花和裝有橡皮襯布洗布裝置的印花機來印花）。在一個新建的或改建的企業中，在把這個廠裝置了效力比較好的設備之後，絲織物的印花需要採用噴霧印花法。在預先擬定了這個方法的工藝和儀器測定的次序之後，可以採用照相印花法。

印花後為了使染料固着於織物上，需要採用三種型式的蒸化機：帶有張力調節裝置的普通還原蒸化機；單面接觸的螺旋式還原蒸化機；蒸箱中含有酸性介質的蒸化機。為了把印花織物進行蒸化，應該採用連續式蒸箱和週期式蒸箱。為了把印花後的織物進行水洗，建議採用ВЖН-4-ШЛ型繩狀連續水洗機和平幅處理織物的連續水洗機；在平幅處理織物水洗機上裝有張力調節裝置和使水洗過程強化的輔助裝置。對小批織物來講，可以採用繩狀機械水洗槽。為了保證印花車間的工作正常進行，主要的是要供給調漿間這樣的一些設備，如：調制龍膠的高壓釜，博依列爾原漿煮漿鍋，染料研磨器，以及各種容量的普通真空濾漿器，色漿煮漿鍋等。小容量的裝容器具應當由

塑料製成。

驗布摺布間完全應當具有機械檢布機。需要供給各企業對摺量布機、量布卷布機和量布摺布機，並使織物的整裝和成包的最後工序機械化。為了保證各工藝過程的正確進行，各染整企業應當具有檢查和調節方面的自動儀器。例如，織物在進行精煉和染色的時候，為了調節溫度和延續時間所必須的定期溫度調節器。

為了測定介質的PH值需要用遠距離PH測定計。同時，也需要用一些儀器來測定烘燥後織物的回潮率，測定織物在處理時候的伸長，測定還原蒸化機中的氣體，測定蒸化機中氧的含量，測定溫度的調節和蒸氣飽和的程度等。為了保持軋染機中和連續染色機的染色箱中溶液的永恆水平，同樣需要相適應的一些自動儀器。

應當廣泛採用的儀器，如：檢查拔染印花質量的紫外光綫燈，在機械印花時進行對花的頻閃觀測對花器，印花滾筒的電氣照相彫刻，在整理的機器上自動矯正緯紗裝置等。

在絲紡織工業中，在把手工操作機械化方面應當要做許多工作。這就將要與生坯和織物的運輸首先發生關係。

工藝必須要進一步地加以改善。在車間里為了使工藝能正確的進行，並且改善勞動條件，重要的一點就是要保證空氣調節完全自動化。

進行了上述的一些措施，就能大大地提高絲紡織工業中各種工藝過程的技術水平。按照它的工藝的裝備來講，絲紡織工業將在紡織工業中達到一個首要的地位。

譯者註：1、機械式縫頭通過裝置的作用，就是在剪毛絨的時候，遇到了接頭的地方，該裝置能使剪毛刀抬起，使縫頭通過，不致把織物剪壞（詳見“棉布染整新方法”一書）。

2、採用超音能的染色機的染色方法，就是說在染色機上裝設一電氣裝置來使染色液發生振盪，而進行染色的一種方法；這樣，在振動的時候進行染色，能使顏料很好地與纖維結合。

3、染色機後裝設一槽，槽中盛有熔化了的金屬，用此種染色設備進行染色，就是說織物在染色後還要通過盛有熔化了的金屬的槽（熔化的金屬的溫度是不很高的）；這樣，可避免染色後即與空氣接觸，易使染料起氧化作用，從而達到均勻染色的目的。

——原載蘇聯“紡織工業”1954年第10期——  
（紡織工業部辦公廳專家工作室譯）

# 在爭取節省電力的鬥爭中

基聶憲斯基“紅色樹枝”工廠  
總機械部一級工程師

Б. Д. 維諾格拉道夫

我廠全體職工在節省電力方面取得了巨大的成就。在伊凡諾沃省各企業爭取節約電力的社會主義競賽方面，我廠屢次名列前茅並榮獲獎金。在第五個五年計劃的四年內節省電力超過了200千瓦小時。我們是由于生產計劃的經常超額完成、設備生產率的不斷提高、工藝及電氣設備的修理與使用上的改善才獲得此成績的。工廠在動力設備合理化方面採取了一系列的措施，在節省電力方面進行了巨大的廣泛的工作。

在經常性的降低單位耗電量的同時，並不斷地提高精紡機的生產率。當紡制54支中支紗時，1951年每千錠時為587.7千克支，1952年為594.5千克支，1953年為623.4千克支，1954年為639.8千克支。

工廠正確地執行工藝設備的大平車及小平車的進度表，平車質量不斷得到提高。1950年大平車被評為優等車的占54%，小平車占48.3%，1954年則各為60.3%及70.5%。對精紡機的大平車工作尤其注意，所以1954年小平車有87.2%被評為優等車。

在改建動力設備方面工廠進行了巨大的工作。鋪設了新的由工廠變電所通到車間的鋼骨水泥電纜溝道，長達120公尺，同時換上了500公尺新的電纜。將所有其他的電纜進行修整，從而降低了電纜的發熱。變電所掉換了所有的安全設備，劃分和重灌了電纜漏斗。輸電綫受到了大規模的重新裝備，在生產車間內裝設封閉式電動機來代替開式電動機。

為了供應電動機電力，安裝了48個電力裝置，它們都配備有插頭、伏特計、電力供應綫路圖、預防標語畫、保護設備及鎖門。經常進行嚴格的電氣設備檢驗，其中有繼電保護及綫路網的檢查，靜電容器及變壓器油的試驗，以及車間及

變電所的接地電阻等等。並精確地遵守變電所設備的檢查周期。

動力科的全體職工用頑強的精神掌握了技術知識與本身業務，每年進行等級評定，根據以上的考核程度，再發給准許其擔任某項職務的證書。

對安全技術規程的遵守情況組織了嚴格的監督，經常指導看管人員使用保護。

車間內所有的電氣設備都裝有防護裝置，並都接地。在各處分掛了安全技術的預防標語畫。電氣設備的停台不斷減少，若以1950年的停台作為100%，1954年便為50%。1954年一個月內停台的絕對值平均為499千瓦小時，這相當於一台功率為10千瓦的電動機停台50小時。

由於進行了一系列的措施，而獲得電力上的節省。

為提高功率因數，工廠裝設了一個總電容為470千伏安的低電壓靜電容器，同時調換了功率過大的電動機，改善了變電所變壓器的負荷制度，由此功率因數由0.78（1950年）增至0.84（1954年），每年節省電力為2.37%。

工廠所有的精紡機都改裝為單獨傳動，由此就去除了集體傳動的電動機及所有的傳動軸，就能節省6.7%。62台粗紡機改為單獨傳動，就能保證節省35.2%，進行了使工藝設備現代化的工作。在部分精紡機上用滾柱錠子來代替滑動錠子，這就降低耗電7.1%。由於採用全金屬鋸條來復蓋梳棉機，其生產率提高了5%，而耗電減少了3.1%，曾安裝和使用下列新的工藝設備：Π—66—2型精紡機，二台開棉聯合機、四合單程三道粗紡機，三台T—150型絡紗機等等。

工廠在組織滑潤工作方面進行了巨大工作，特別是安裝並使用了新的中心配油站，在各個車



間里为加油工作做了存放一套加油必需工具的标准櫃子。

工厂的动力检查组经常注意生产设备及电气设备的状况，用自动制动的方法来检查工艺设备的动力需要量，每个平車后的生产机台要检查“惰力运转”，若机台每一秒中的惰力运转超过规定的标准，则平車评为优等。

应当指出，像这样的机台的数目在不断地增长着，如在1950年精紡机评为优等的占57.9%，而在1954年占76%。此时粗紡机各为24.2%和51.4%，梳棉机各为48.1%及62.4%。

借助于氖灯及电气仪器用轉差率的方法来检查电动机负荷的工作，每年要进行1000多次。在節省电力方面进行了大规模的群众组织工作，并十分注意实例的宣传工作，在所有車間里都挂了有吸引力的節約用电宣传标语画；此外还作了一周、一月、一季內用电情况的报导。

1953年工厂组织了动力工作者工程技术科学协会的基层组织。根据该组织的提議举行了多次

题目不同的报告，如“滾球轴承的修理及使用”、“提高工厂功率因数的道路”等等。工程技术科学协会的会员們着手探討在生产中运用新技术的科学技术問題。精紡机的部件（除了錠子）已經用試加有1.5%加拉特尼柯夫（Каретников）油膏的机油。試驗証明，这样可節省电力2.6~4.6%。

工厂的动力工作者参加節省电力的社会主义竞赛，他們多次獲得良好成績，А·В·郭路別夫和М·Г·西罗特金的动力組是節約电力方面的先進工作組。

在節約电力的斗争中，伊凡諾沃“輕工業动力”办事处及伊凡諾沃动力研究院的同事們，对本厂全体职工进行了帮助。

現在“紅色樹枝”工厂的全体职工正在为爭取进一步改善设备的修理及使用，为爭取在節約电力方面取得更良好的指标而繼續奋斗。

（何联華譯自苏联“紡織工業”1955年第9期）

## ★“華东紡織工学院学报”出版了★

“華东紡織工学院学报”創刊号已于六月中旬出版了。这是报导該院师生在紡織科学研究工作上的成果和交流科学研究經驗的刊物，也是紡織工程技術人員、紡織教育工作者及紡織学校学生进行有关紡織科学研究和提高紡織理論知識的讀物。

几年来，華东紡織工学院的教师和学生“科学研究为教学和生產服务”的方針下，積極地进行科学研究工作，已獲得了一定的成績。現在党号召我們向科学进军，該院师生鑽研技術的積極性更为高涨。为了介紹研究工作的成果和經驗，以解决紡織生產中所提出的問題，“華东紡織工学院学报”的出版，將起到一定的作用。因此，它的出版是符合教学和生產上的需要的。

在“学报”創刊号中共有八篇學術性的論文，这些都是該院在去年十月間举行的第一次科学研究报告会上宣讀的論文，其中大部分是属于紡織技術的，也有少数化学和数学方面的論文。

例如陈人哲教授著“电磁送梭式圓型織机的設計”一文，詳尽地介绍了圓型織机的基本構造原理，并指出存在問題和今后改进的方向。圓型織机的設計是我國紡織工業的一項重要改进，如能獲得成功，則对我國社会主义建設將是一个極大的貢獻。

又如張文庭副教授著“四罗拉双区皮圈式超大牽伸初步設計及試驗报告”一文，也是目前我國紡織工藝中急待解决的重要問題。本文叙述了設計过程，具体設計和初步試驗的情况，并討論了在具体設計中关于摩擦力界的布置，集合器后加压上的設計問題。

在創刊号中还刊登了嚴瀚景副教授等合著的“超大牽伸研究室自动控制温湿度裝置設計及安裝报告”，王世椿副教授、孙桐講師的“应用極譜分析粘膠人纖凝固浴中鉛离子含量的研究”等几篇論文。

“華东紡織工学院学报”是學術性的刊物，它的內容很丰富，值得紡織工程技術人員和紡織教学人員工作上的参考和研究。今年“学报”决定出版兩期，出版后由新華書店代售。（陈錫賢）



## 青島紡管局組織推廣

### 苏联先進工作者經驗

苏联先進生產者細紗車間付工長庫麗柯娃、平車隊長亞歷山大洛夫兩同志曾于五月上旬來到青島，傳授了

付工長及平車隊長的工作經驗。

青島各棉紡厂的細紗付工長、平車隊長以及其他有關人員，除觀摩了他們的表演外，又通過座談解答問題學習到很多寶貴的東西。

為了更好更多的向苏联先進生產者學習，在他們赴天津傳授經驗的時候，青島紡管局又組織了學習小組尾隨到天津進一步進行學習。

六月十三日，青島紡管局召開了專業會議組織推廣上述先進經驗。到會的有各棉紡厂的廠長、紡織兩部的工場主任、保全科長、車間主任、技術員、付工長、平車隊長等一百餘人。

會上聽取了三個傳達報告，首先是付工長庫麗柯娃同志在青島、天津傳授各項經驗的綜合報告，其次是平車隊長亞歷山大洛夫同志的工作經驗綜合報告，最後是付工長及平車隊長的協作經驗。傳達報告後，到會的廠長、技術員、平車隊長、付工長都爭先恐後的發言，表示回廠以後一定認真貫徹，用實際行動來回答苏联同志的無私傳授。

最後由青島紡管局付局長鄭家璞同志進行了總結，強調指出學習苏联先進經驗是我們提高工作的捷徑，尤其是付工長與平車隊長通力協作的經驗更應該大力推廣，他要求各廠各級領導切實推廣各項先進經驗，並作出卓越成績。

青島紡管局將於七月中旬組織力量全面檢查各廠推廣先進經驗的情況。（嘉遜）

### 鄭州國棉一廠開展節約用銅

為了節約有色金屬支援建設，我廠曾建立節約用銅的專門研究小組，先在全廠範圍內進行了調查統計，發現我廠在用銅方面還存在很多不合理的現象，如噴霧開關柄、絡筒帶子銅環、油壺等，都是不必要用銅料的，倉庫內銅料的積壓，修機間銅屑的浪費，數量也很大。經過大家討論，決定採取措施，因此在節約用銅方面收到很

大效果。

（一）建立代用品目錄。將全廠23種主要銅件，在不妨礙工作的條件下，使用其他材料代替。如噴霧開關柄、漿管“考克”板手均用鑄鐵代替；車間燈頭、方燈罩銅條均用白鐵皮代替；漿槽後蓋用木板代替等。這樣就節省下幾百公斤的銅料。

（二）建立用銅審查制度。為了防止今後浪費銅料，我廠規定了用銅製造的各種用品必須經過修機間審查，根據申請部門提出的用途，研究可否用其他材料代替；外購的銅制品，也要由供銷科送修機間審查同意，經廠長批准後，方能採購。

（三）建立廢銅回收制度。首先規定各車間必須將所有廢銅整理好交倉庫統一儲存，倉庫定期撥交修機間一定數量，熔鑄使用。修機間的工人發揮集體智慧，創造了銅屑回爐的方法：用磁鐵吸出混在銅屑中的鐵屑，然後分批放入熔爐，熔化後加食鹽少許，使雜質分離，用漏孔杓撈出雜質，即可將銅水用于鑄澆。使用這個方法，一次即收回450公斤銅（用銅屑500多公斤），為國家節約近4000元。（孫越勵）

### 上海絹紡廠採用快速脫膠法 改善了工人的劳动条件

國營上海絹紡廠的精煉車間，在蚕繭脫膠腐化的過程中，要散發出一種臭氣；加上在腐化缸下面有自建廠以來從未清除過的污水，臭氣就更加嚴重。工人們在工作時，身上和衣服上都沾滿了臭氣，因此工人們就把這個車間叫“臭室”。

精煉車間的臭氣，所以長期沒有解決，主要是該廠領導上對工人的疾苦關心不夠。雖然該廠在解放後，也採取過一些措施，增設了“腐化”工人專用浴室，發給短褲等，但是，這樣並不能從根本上解決臭氣問題。在去年第三季度，廠里也曾學習過苏联的先進經驗“快速脫膠煉法”，來代替腐化煉法，由於准备工作沒有做好，結果沒有成功。

去年11月29日，全國人民代表大會代表、全國政協委員等到該廠去視察，12月20日，陳毅市長也去該廠進行了檢查，對該廠不重視工人的勞動保護，提出了批評和意見，並作了指示。接着

（下轉第10頁）



## 新 書 出 版

### 1955年棉紡織合理化建議選集

紡織工業部技術司編 0.30元

本書根據1955年全國棉紡織企業報送紡織工業部的數百件合理化建議，從其中選擇出比較成熟的27件編成的。對於機械、工藝過程、操作方法、勞動條件等的改進，以及以機械化來代替體力勞動、提高紗布品質、節約原材料、降低成本等各方面，都提供了具體的辦法，可供實際工作中的參考。

### 棉紡織廠氣流對通風的影響

謝里維爾斯托夫著  
林紹基譯 0.61元

在通風計算中，必須考慮空間環境的動力狀態，本書即分析棉紡織廠各生產車間空氣環境的狀態和車間內的各種氣流、如通風氣流、過路氣流等，尤其分析一般不會着重注意的機器運轉時所引起的氣流，引述了對強度和方向實驗的結果，對蘇聯目前所採用的通風方法，有所評論並提供了準則，也分析了紡織廠各車間空氣溫濕度的標準。

### 棉布染整新方法

古林科夫等著 徐魁周等譯 0.83元

全書七章，論述了由棉纖維的特性直到織物漂、染、整的各工程，詳細介紹了蘇聯印染廠的工作經驗，其中有新型漂、染、整的機械，如新式的硫化染色機、毛毯水洗機、織物高速上漿聯合機等；有蘇聯斯達哈諾夫工作者的先進工作法，如白布干燥聯合機、染色、印花機小組長等各方面的工作經驗；也介紹了採用和調配印花色漿的新方法。

### 工業企業排水管網

巴 斯 著  
紡織工業部專家工作室合譯  
城市建設總局編譯室 0.97元

本書主要說明工業企業外部排水管網的設計、敷設和管理，介紹主要的計算公式、管網的布置、排水構築物的結構以及在不同土壤的條件下設管網和構築物的基本方法。並對敷設排水管網的發包和驗收、施工的監督、污水的淨化、管網的檢修以及檢修時的安全技術等，均有介紹。

紡織工業出版社出版  
新華書店發行

## 中國紡織

(半月刊)

一九五六年 第十四期

一九五六年七月三十日出版

每月15日及30日出版

編輯者 中華人民共和國紡織工業部  
出版者 紡織工業出版社  
北京東長安街

總發行處 郵電部北京郵局

訂閱處 全國各地郵局

經售處 各地新華書店  
中國圖書發行公司

印刷者 財政部稅總印刷廠  
北京東郊八王墳

預訂價目

三個月六期 一元八角

半年十二期 三元六角

全年廿四期 七元二角

國內平寄郵費免收

掛號郵費另加

本期定價每冊三角

本期印數10,300冊